Betriebsanleitung • Operatinginstructions

Mode d’emploi • Manuale di istruzioni • Instrucciones de manejo

Instruções de operação • Instruktionsbok • Инструкция по эксплуатации

ERSA RDS 80



1. Inhaltsverzeichnis

Contents

RDS 80

Abb. 1 / fig. 1
RDS 80





1. Elektronikstation
2. Netzanschlussleitung
3. LC-Display
4. Tasten + -
5. Temperaturwahltasten
6. Steckverbinder Lötkolben
7. Anschlussleitung Lötkolben
8. Potentialausgleichbuchse
9. Netzschalter
10. Lötkolben RT 80
11. Ablageständer RH 80
12. Lötspitzenmagazin
13. Schwammbehälter
14. Viskoseschwamm
15. Sicherung/Sicherungshalter (auf Geräteunterseite)

1. Electronic station
2. Power connection line
3. LC display
4. + - buttons
5. Temp. selection buttons
6. Soldering iron connector
7. Soldering iron connecting cable
8. Potential equalization socket
9. Power switch
10. RT 80 Soldering iron
11. RH 80 Holder
12. Soldering tip magazine
13. Sponge container
14. Viscose sponge
15. Fuse / fuse holder (on bottom of device)

1. Einführung

Vielen Dank, dass Sie sich für den Erwerb dieser hochwertigen Lötstation entschieden haben. Die RDS 80 ist eine mikroprozessorgeregelte Lötstation, welche sich für den Einsatz in der Fertigung, im Reparaturbetrieb und auch für den Laborbereich eignet.
Die RDS 80 bietet aufgrund der Prozessorsteuerung sehr nützliche Eigenschaften wie z. B. die direkte Anwahl von 3 programmierbaren Temperaturen, Standby- und Automatische Power-Off-Funktion sowie ein großes gut ablesbares LC-Display.

1.1 Elektronikstation mit folgenden Ausstattungsmerkmalen:

- Schutzisolierter Aufbau
- Sekundärspannung: 24 V~ für 80 W Lötkolben RT 80
- Vollwellensteuerung
- Potentialausgleichanschluss über 220 KΩ Widerstand
- Prüfzeichen VDE-GS, VDE-EMV

Hinweis:
Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung vor der ersten Inbetriebnahme vollständig durch!

Introduction

Thank you for purchasing this high-quality soldering station. The RDS 80 is a microprocessor-controlled soldering station for use in production, repairs and in the laboratory.

Among the very useful features of the processor-controlled RDS 80 are the direct selection of 3 pre-programmable temperatures, standby and automatic power-off, and a large, easily readable LC display.

1.1 Electronic Station with following equipment features:

- Protectively insulated design
- Secondary voltage: 24 V~ for 80 W RT 80 soldering iron
- Full-wave control system
- Potential equalization port through 220 KΩ resistor
- Quality mark: VDE, EMC

Note:
Please read through these Operating Instructions completely before using the station for the first time.

1.2 Einfache und schnelle Temperatureinstellung

Neben der Temperatureinstellung per Plus/Minus-Taste ermöglicht die RDS 80 die Programmierung von bis zu 3 Temperaturen (alternativ 2 Temperaturen und Standby-Temperatur), die schnell per Tastendruck vorwählbar sind.
In Verbindung mit geeigneten Lötspitzen lässt sich das Gerät so individuell auf die unterschiedlichsten Lötaufgaben, wie z. B. Löten auf der Leiterplatte, an Verdrahtungen, oder zum Verlöten eines Abschirmgehäuses, vorbereiten.

1.2 Easy and fast temperature setting

Besides temperature setting with the +/- buttons, RDS 80 allows programming of up to 3 temperatures (alternatively, 2 temperatures and a standby temperature), which can be quickly preselected at the press of a button.
Combined with the appropriate soldering tips, the unit can then be individually prepared for the widest variety of soldering jobs, such as soldering on PCB, wiring and screen housing.

1.3 LC - Multifunktionsdisplay

Das LC-Multifunktionsdisplay stellt alle wichtigen Parameter übersichtlich dar. Gleichzeitig zu den 3 programmierten Temperaturen wird die Ist-Temperatur mit besonders großen Digits angezeigt; eine Bargraphanzeige verschafft Überblick über die dem Lötkolben zugeführte Heizleistung.

1.3 LC multifunction display

The LC multifunction display shows all important parameters clearly arranged. Simultaneously with the 3 programmed temperatures, the actual temperature is displayed with especially large digits, and a bar graph display gives an overview of the heat output to the soldering iron.

1.4 Standby/ Automatische Power-Off-Funktion

Eine für den täglichen Einsatz besonders nützliche Eigenschaft ist die integrierte Standby/ Auto-Power-Off-Funktion. Die Standby- und Abschaltzeit ist in 5-Minuten-Schritten bis max. 9:55 h einstellbar.

1.4 Standby/ automatic power-off

A feature particularly useful for everyday work is the integrated standby/automatic power-off. The standby and switch-off times can be set in 5-minute increments up to a maximum of 9:55 hours.

Nach Ablauf der programmierten Zeiten stellt die RDS 80 automatisch die von Ihnen vorprogrammierte Standby-Temperatur ein bzw. schaltet sich ganz ab. Dies schont die Lötspitzen und spart Energie.
Durch Drücken einer beliebigen Taste kehrt die Station zur eingestellten Solltemperatur zurück.

Following the programmed period, the RDS 80 automatically sets the standby temperature you have preprogrammed, or switches itself off completely. This feature protects the soldering tip and saves energy.
Pressing an arbitrary button returns the station to the preset nominal temperature.

1.5 Hochwertiger Lötkolben

Das keramische Heizelement des Lötkolbens RT 80 ermöglicht ein schnelles Erreichen der Solltemperatur mit hoher Leistungsreserve. Aufgrund der Innenbeheizung und der großen Palette an passenden Lötspitzen der 832- und 842-er Reihe, lässt sich mit diesem Kolben eine große Bandbreite von Lötaufgaben erledigen.

1.5 Top-quality soldering iron

The ceramic heating element of the RT 80 soldering iron allows the nominal temperature to be reached quickly with a high power reserve. Thanks to the integrated heater and the large range of suitable soldering tips of the 832, 842, 852 and 892842 series, this soldering iron allows a wide variety of soldering tasks to be accomplished.



2. Technische Daten — Technical Data

Gesamtgewicht:	ca. 2,9 kg	Total weight:	approx. 2.9 kg

Elektronikstation RDS 803 — **Electronic station RDS 803**

Versorgungsspannung:	230 V / 50Hz	Supply voltage:	230 V / 50Hz
Sekundärspannung:	24 V~	Secondary voltage:	24 V~
Leistung:	80 VA	Power:	80 VA
Regeltechnik:	Resistronic-Regelung des Heizkörperwiderstandes	Control technology:	Resistronic regulation of the heating element resistance
Temperaturbereich:	150° C - 450° C 302° F - 842° F	Temperature range:	150° C - 450° C 302° F - 842° F
Temperaturgenauigkeit:	0°C nach Kalibrierung (siehe Kap. 5.10)	Temperature accuracy:	0°C after calibration (see Sec. 5.10)
Auflösung:	1° C bzw. 1° F	Resolution:	1° C / 1° F
Zuleitung:	2 m PVC	Feeder:	2 m PVC
Sicherung:	0,63 A träge	Fuse:	0.63 A, delayed action
Abmessungen Station:	110x105x147 mm (B x H x T)	Station dimensions:	110x105x147 mm (W x H x D)
zulässige Umgebungstemperatur:	0 - 40° C / 32 -104° F	Permissible ambient temperature:	0 - 40° C / 32 -104° F
Gewicht:	ca. 2 kg	Weight:	approx. 2 kg

Lötkolben RT 80 — **Soldering iron RT 80**

Spannung:	24 V~	Voltage:	24 V~
Leistung:	80 W bei 350 °C (662° F)	Power:	80 W at 350 °C (662° F)
Anheizleistung:	290 W	Preheating power:	290 W
Anheizzeit:	ca. 40 s (auf 280 °C / 536° F)	Preheating time:	approx. 40 s (to 280 °C / 536° F)
Zuleitung:	1,5 m PVC hochflexibel	Feeder:	1.5 m PVC, ultra-flexible
Gewicht :	ca. 130 g	Weight:	approx. 130 g

Ablageständer RH 80 — **Holder RH 80**

Gewicht:	ca. 400 g	Weight:	approx. 400 g

3. Sicherheitshinweise / Safety information

Gefahrloses Arbeiten mit diesem Lötkolben ist nur möglich, wenn Sie die entsprechende Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise vollständig lesen und die darin enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.

1. Verwendung
Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch und Eingriffen in das Gerät verlöschen Garantie- und Haftungsansprüche seitens des Herstellers.

2. Kontrollieren Sie vor jedem Gebrauch alle Komponenten
Lassen Sie beschädigte Teile nur vom Fachmann oder Hersteller reparieren. Wenn Reparaturen unsachgemäß durchgeführt werden, können Unfälle für den Betreiber entstehen. Verwenden Sie bei eventuellen Reparaturen stets Original-ERSA-Ersatzteile.

3. Lötkolben werden heiß
Prüfen Sie vor dem Anheizen des Gerätes, ob der Werkzeugeinsatz (z.B. Lötspitze, Modelliereinsatz usw.) ordnungsgemäß mit dem Wärmewerkzeug verbunden ist. Der heiße Werkzeugeinsatz darf nicht mit Haut, Haaren oder mit hitzeempfindlichen und brennbaren Materialien in Verbindung gebracht werden. Achten Sie auf eine ausreichend hitzebeständige Arbeitsunterlage.

4. Halten Sie Unbefugte fern
Stellen Sie sicher, dass Unbefugte, insbesondere Kinder, keinen Zugang zu den Wärmewerkzeugen haben.

It is only possible to work safely with this soldering iron by reading the corresponding operating and safety instructions in their entirety and following them to the letter.

1. Application
The warranty issued by the manufacturer and any liability claims against the manufacturer shall be rendered null and void if the device is used in a manner not in accordance with its designated use or if alterations are made to it.

2. Check all components before use
Have any damaged parts repaired by a specialist or the manufacturer. Incorrectly performed repairs represent a risk of accidents for the user. Always use genuine ERSA spare parts for any repairs.

3. Soldering irons get hot
Before heating up the device, check that the tool insert (e.g. soldering tip, modeling insert, etc.) is correctly connected to the heating tool. Do not allow the hot tool insert to touch your skin, your hair or any materials, which are heat-sensitive and flammable. Always work on a base with adequate heat-resistant properties.

4. Restrict unauthorized access
Make sure that no one, in particular children, can get near heating tool without your permission.

5. Brandgefahr!
Entfernen Sie vor dem Einschalten der Lötstation brennbare Gegenstände, Flüssigkeiten und Gase aus dem Arbeitsbereich Ihrer Lötstation. Legen Sie das Wärmewerkzeug bei jeder Arbeitsunterbrechung in den dafür vorgesehenen Ablageständer.
Trennen Sie Ihr Elektro-Wärmewerkzeug nach Gebrauch vom Netz.

6. Lassen Sie Ihr heißes Wärmewerkzeug niemals unbeaufsichtigt
Beachten Sie dabei bitte, dass auch nach Abschalten des Gerätes der Werkzeugeinsatz einige Zeit benötigt, um auf eine gefahrlose Temperatur abzukühlen.

7. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung
Unordnung im Arbeitsbereich erhöht die Unfallgefahr.

8. Bleihaltige Lote sind giftig
Bleihaltige Lote, die in den Organismus gelangen, wirken toxisch. Essen, Trinken und Rauchen sind aus diesem Grunde im Arbeitsbereich strikt untersagt. Nach dem Arbeiten mit bleihaltigem Lot sollten Sie sich aus den genannten Gründen gründlich die Hände waschen.

9. Lötabfälle sind Sondermüll
Beachten Sie bei der Entsorgung von Nebenprodukten Ihrer Lötarbeit die kommunalen Abfallbeseitigungsvorschriften.

5. Danger of fire!
Before switching on the soldering station, remove flammable objects, liquids and gases from the area where you will be working with your soldering station. Whenever you take a break from your work, place the heating tool in the holder provided for that purpose.
Disconnect your heating tools from the mains after use .

6. Never leave your hot heating tool unattended
Remember that the tool insert needs a certain amount of time to cool down to a safe temperature even after you have switched the device off.

7. Keep your workplace tidy
An untidy workplace increases the risk of accidents.

8. Lead alloyed solders are toxic
Solders containing lead are toxic if they enter your system. For this reason, it is strictly forbidden to eat, drink or smoke in the working area.
By equal measure, you should thoroughly wash your hands after working with lead alloyed solder.

9. Dispose of waste solder in a responsible fashion
Comply with your local authority's waste disposal regulations when disposing of the by-products of your soldering work.

10. Belüftung und Absaugung
Arbeitsstoffe und Arbeitshilfsstoffe können Ihre Gesundheit gefährden. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung oder Absaugung. Beachten Sie auch die einschlägigen Sicherheitsdatenblätter.

11. Schützen Sie die Anschlussleitugen
Benutzen Sie die Anschlussleitung nicht zum Ziehen des Netzsteckers und zum Tragen des Gerätes. Achten Sie darauf, dass Anschlussleitungen nicht mit Hitze, Öl oder scharfen Kanten in Verbindung kommen. Beschädigte Anschlussleitungen können Brände, Kurzschlüsse und elektrische Schläge verursachen.

12. Berücksichtigen Sie Umgebungseinflüsse
Schützen Sie Ihr Gerät vor allen Flüssigkeiten und Feuchtigkeit. Andernfalls besteht die Gefahr von Feuer oder elektrischen Schlägen.

13. Pflegen Sie Ihr Wärmewerkzeug
Bewahren Sie Ihr ERSA Produkt stets sicher, für Kinder unerreichbar und trocken auf. Beachten Sie eventuelle Wartungsvorschriften. Kontrollieren Sie Ihr Gerät in regelmäßigen Abständen. Verwenden Sie ausschließlich ERSA Original-Zubehör und Ersatzteile.

14. Nationale und internationale Vorschriften
Nationale und internationale Sicherheits-, Gesundheits- und Arbeitsschutzvorschriften sind zu beachten.

10. Ventilation and extraction
The materials and ancillary substances you use whilst soldering can have a detrimental effect on your health. Make sure there is adequate ventilation or extraction. Comply with the relevant safety data sheets.

11. Protect connection cables
Do not use the connection cable to pull out the plug or as a means of carrying the device. Make sure that connection cables are not exposed to heat and do not come into contact with oil or sharp edges. Damaged connection cables represent a potential cause of fire, short-circuits and electric shocks.

12. Take account of ambient conditions
Protect your device against all liquids and moisture. Failure to do this represents a risk of fire or electric shocks.

13. Look after your heating tool
Always keep your ERSA product in a safe, dry place out of the reach of children. Pay attention to any maintenance requirements.Check your device at regular intervals. Always use genuine ERSA accessories and spare parts.

14. National and international regulations
Comply with national and international regulations governing health and safety at work.

4. Inbetriebnahme / Starting operation

4.1 Vor der Inbetriebnahme

Bitte prüfen Sie den Inhalt der Verpackung auf Vollständigkeit.
Er besteht aus:

- Elektronikstation RDS 80
- Lötkolben RT 80 mit Lötspitze
- Ablageständer RH 80 mit Viskoseschwamm
- Betriebsanleitung

Sollten die aufgezählten Komponenten beschädigt sein, so setzen Sie sich bitte mit Ihrem Lieferanten in Verbindung.

Achtung:
Die Lötspitze wird bis zu 450°C (842°F) heiß. Brennbare Gegenstände, Flüssigkeiten und Gase aus dem Arbeitsbereich des Lötkolbens entfernen. Die Lötspitze nicht mit der Haut oder hitzeempfindlichen Materialien in Verbindung bringen. Bei Nichtgebrauch den Lötkolben stets in den Ablageständer legen.

4.1 Before starting operation

Please check the completeness of the packaged contents.
The package consists of:

- Electronic station RDS 80
- Soldering iron RT 80 with soldering tip
- Holder RH 80 with viscose sponge
- Operating Instructions

Should the listed components be damaged, then please contact your supplier.

Attention:
The soldering tip can be heated up to 450°C (842°F). Remove any combustible objects, fluids and gasses from the work area of the soldering iron. The soldering tip must not be brought into contact with the skin or heat-sensitive materials. When not in use, always keep the soldering iron in the holder.

4.2 Erstes Einschalten

Für einen sicheren und dauerhaften Betrieb des Lötwerkzeuges sind die folgenden Punkte unbedingt zu beachten:

- Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob die Netzspannung mit dem auf dem Typenschild angegebenem Wert übereinstimmt.
- Netzschalter ausschalten.
- Korrekten Sitz der Lötspitze überprüfen (s. 5.12). Anschlussstecker des Lötkolbens mit der Anschlussbuchse an der Vorderseite der Regelstation verbinden.
- Lötkolben im Ablageständer ablegen.
- Viskoseschwamm mit enthärtetem Wasser anfeuchten.
- Netzanschlussleitung mit Netzsteckdose verbinden.
- Elektronikstation einschalten (Netzschalter auf „•“ stellen).
- Nach kurzer Aufheizzeit ist das Gerät einsatzbereit.

4.2 Switching on for the first time

Be sure to do the following to ensure the safe and long-lasting operation of the soldering tool:

- Check whether the supply voltage matches the value stated on the rating plate.
- Switch off the power switch.
- Insert the connecting plug of the soldering iron in the socket on the front of the control station. If appropriate, select the desired soldering tip and attach. See also Sec. 5.12
- Set the soldering iron in the holder.
- Moisten the viscose sponge with soft water. Do not over wet sponge.
- Connect the power cable to the network supply socket.
- Switch on the Electronic Station (set the power switch to “•“).
- The device is ready for use after a brief preheating period.

4.3 Werkseinstellungen

Das Gerät wird mit folgenden Werkseinstellungen ausgeliefert:

- Temperatureinstellungen: 150°C, 300°C (aktiv), 400°C
- Zeitgesteuerter Standby: Off
- Manueller Standby: Off
- Poweranzeige: On
- Automatik-Power-OFF: Off

4.3 Factory settings

The device is supplied with the following factory settings:

- Temperature settings: 150°C, 300°C (active), 400°C
- Time-controlled standby: Off
- Manual standby: Off
- Power indicator: On
- Automatic power OFF: Off

4.4 Hinweise zum Löten

- Den Lötkolben bitte schonend behandeln und wegen des keramischen Heizelements nicht gegen harte Gegenstände schlagen.
- Vor Verwendung des Lötkolbens prüfen, ob die Lötspitze richtig befestigt ist. (Spitzenfeder einhaken)
- Die Lötstellen müssen stets sauber und fettfrei sein.
- Lötspitze nur am FEUCHTEN Schwamm abstreifen, da trockene Schwämme die Spitze passiv (nicht benetzbar) und somit unbrauchbar machen.
- Die Lötzeiten sollten möglichst kurz sein, jedoch muss die Lötstelle ausreichend und gleichmäßig erwärmt werden, um eine gute und dauerhafte Lötverbindung zu gewährleisten.

4.4 Notes on soldering

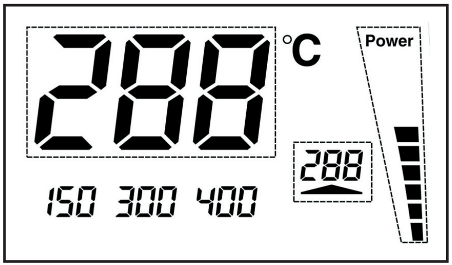
- Please handle the soldering iron with care and do not strike against hard objects, in order to protect the ceramic heating element.
- Before using the soldering iron, check whether the soldering tip is properly mounted (tip spring hooked in). See also Sec. 5.12
- The solder joints must always be clean and free of grease.
- Merely wipe the soldering tip on the MOIST sponge, since dry sponges can make the tip passive (hydrophobic) and therefore unusable.
- The soldering times should be as brief as possible, yet the soldering location should be adequately and uniformly heated to ensure a good and lasting solder joint.

- NACH dem Löten die Spitze nicht reinigen. Das Restlot schützt die Lötspitze vor Passivität und Oxidation.
- Vermeiden Sie möglichst Löttemperaturen über 350°C / 662°F, dies schont Leiterplatte, Bauteil und Lötspitze.
- Vor dem Löten die Spitze am feuchten Schwamm abstreifen, so dass sie wieder metallisch glänzt. Dadurch wird vermieden, dass oxidiertes Lot oder verbrannte Flussmittelreste an die Lötstelle gelangen.
- Lötstelle erwärmen, indem die Lötspitze gleichermaßen mit Lötauge (Pad) und Bauteilanschluss in Kontakt gebracht wird.
- Lötdraht zuführen (z.B. ERSA-Lötdraht Sn63Pb37 mit Flussmittelseele).
- Nach dem letzten Lötvorgang die Spitze nicht abwischen. Das Restlot schützt die Spitze vor Oxidation.
- Bei zunehmend längerer Lötdauer oder sichtbar verbrauchten / beschädigten Lötspitzen, tauschen Sie diese bitte aus. Bestelldaten im Anhang oder bei Ihrem Händler.
- Der u.U. verschmutzte Schaft der Lötspitze sowie der Heizkörperschaft sollten von Zeit zu Zeit mit einem Messingbürstchen gereinigt werden.

- AFTER soldering, do not clean the tip. Leave solder on tip when not in use!
- If possible avoid solder temperatures above 350°C / 662°F, in order to protect the PCB, component and soldering tip.
- Before soldering, wipe the tip on the moist sponge so that the metal shines again. This will keep oxidized solder or scorched flux residue away from the solder joint.
- Heat the solder joint by equally bringing the soldering tip into contact with the pad and the component connection.
- Feed the solder wire (e.g. ERSA solder wire Sn63Pb37 with flux residue core).
- Do not wipe off the tip after the final soldering. The residual solder protects the tip from oxidation.
- Replace solder tips if the soldering takes increasingly more time or if the tips are visibly worn or damaged. See the Appendix for ordering details or contact your dealer.
- The possibly soiled shaft of the soldering tip and the heating element shaft should be cleaned from time to time using a small brass brush.

5. Funktionsbeschreibung Functional description

Abb. 2 / fig. 2



5.1 Einschalten

Elektronikstation am Netzschalter einschalten. Dabei führt der Mikroprozessor einen Segmenttest durch, d. h. alle Segmente sind für ca. zwei Sekunden eingeschaltet.
Es schließt sich die Aufheizphase an, bis die vor dem letzten Ausschalten aktive Soll-Temperatur erreicht ist. Neben der Anzeige der aktuellen Temperatur in der Hauptanzeige informiert die Bargraphanzeige „Power“ (abschaltbar) über die dem Lötkolben zugeführte Heizleistung, siehe Abb. 2. Nach Erreichen der Soll-Temperatur wird diese konstant gehalten.

5.2 Temperatureinstellung per „+“ / „-“ -Taste

Die Einstellung der Soll-Temperatur kann u.a. mit Hilfe der Tasten Temperatur „+“ und „-“ erfolgen.
Sobald eine dieser Tasten betätigt wird, schaltet die Hauptanzeige des Displays (siehe Abbildung 2) auf die Anzeige der Soll-Temperatur um. Diese wird jetzt bei jeder Betätigung in 1°C -Schritten verändert. Hält man die Taste gedrückt, wird die Soll-Temperatur kontinuierlich zunächst in 1°C -Schritten verändert, bis nach einer Änderung um 10 Digit eine Veränderung in 10°C-Schritten erfolgt. Ist der gewünschte Wert eingestellt, lässt man die Taste los.
Die Hauptanzeige schaltet nach ca. 3 Sekunden wieder auf die Anzeige der Ist-Temperatur um.

5.1 Switching on

When the soldering station is switched on with the power switch, the microprocessor executes a segment test, that is, all segments are switched on for approximately 2 seconds.
The pre-heating phase then proceeds until the nominal temperature is attained that was active the last time the station was switched off. In addition to the display of the current temperature in the main display, the „Power“ bar graph display (can be switched off) indicates the heat fed to the soldering iron; see Figure 2. After the nominal temperature is reached, it is maintained as constant.

5.2 Setting the temperature with the +/- buttons

The nominal temperature can also be set using the „+“ and „-“ temperature buttons.

As soon as one of these buttons is pressed, the main display (see Figure 2) switches to the nominal temperature. Each time the button is pressed, this temperature changes in 1°C increments. If you keep the button pressed, then the nominal temperature changes continuously first in 1°C increments and then, after a change by 10 digits, in 10°C increments. Release the button when the desired value is attained.

After about 3 seconds, the main display switches back to the actual temperature.

5.3 Programmierte Temperaturen

Besonderen Lötkomfort bieten die programmierten Löttemperaturen, d. h. für verschiedene Lötarbeiten lassen sich die entsprechenden Temperaturen schnell per Tastendruck auswählen. Im Auslieferungszustand sind folgende Temperaturen programmiert: 150°C, 300°C und 400°C.

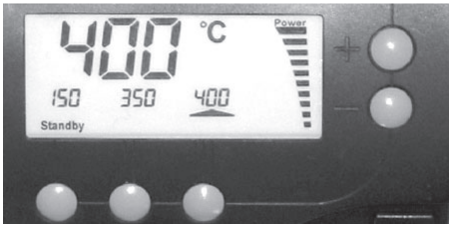
Die programmierten Temperaturen sind jeweils den darunter liegenden Tasten zugeordnet. Durch Betätigung einer dieser Tasten wird die entsprechende Temperatur als Soll-Temperatur herangezogen. Nach dem Tastendruck erscheint sie für ca. 3 Sekunden in der Hauptanzeige, bevor diese wieder die Ist-Temperatur anzeigt.
Ein Pfeil oberhalb der Taste signalisiert die Aktivierung der programmierten Temperatur, siehe Abbildung 3.

5.3 Programmed temperatures

The programmed solder temperatures are especially convenient; that is, for different soldering jobs you can quickly select the corresponding temperatures at the press of a button. The following temperatures are preprogrammed on delivery: 150°C, 300°C and 400°C.

The programmed temperatures are assigned to the respective buttons below. Pressing one of these buttons sets the corresponding temperature as the nominal temperature. After the button is pressed, the temperature appears for about 3 seconds in the main display, before the actual temperature reappears.
An arrow above the button signals the activation of the programmed temperature; see Figure 3.

Abb. 3 / fig. 3



5.4 Veränderung der programmierten Temperaturen

Sind andere programmierte Temperaturen gewünscht, lassen sich die aktuell gespeicherten Temperaturen leicht verändern. Die Taste unterhalb der zu verändernden Temperatur wird gedrückt und gehalten.
Während dessen ist die Temperatur mit den Tasten „+“ und „-“ veränderbar. Nach Loslassen der Tasten ist der neue Temperaturwert abgespeichert.

5.4 Changing the preprogrammed temperatures

You can easily change the currently programmed temperatures. Hold pressed the button below the temperature you wish to change.

You can then change the temperature using the „+“ and „-“ buttons. The new temperature value is saved when you release the button.

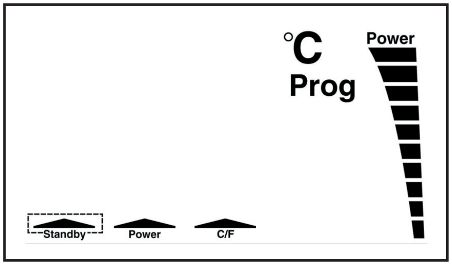
5.5 Manuelle Standby-Funktion

Gerade bei längeren Lötpausen ist es sinnvoll, die Temperatur des Lötkolbens abzusenken, um den Energieverbrauch zu verringern und die Lötspitze zu schonen. Dazu kann die Taste „T1“ zur Standby-Taste umprogrammiert werden, d. h. beim Betätigen wird auf die über der ersten Taste eingestellte Temperatur abgesenkt. Dies wird im Display durch das Segment „Standby“ gekennzeichnet, siehe Abb. 4. Bei nochmaligem Betätigen wird die vorherige Soll-Temperatur wieder aktiviert.

Im Auslieferungszustand ist die manuelle Standby-Funktion nicht aktiviert. Soll sie genutzt werden, ist die RDS 80 zunächst in den Programmiermodus zu setzen, indem die Tasten „T1“, „T2“ und „T3“ gleichzeitig gedrückt werden. Jetzt befindet sich die RDS 80 im Programmiermodus, was durch das Segment „Prog“, siehe Abb. 4, signalisiert wird.

Die manuelle Standby-Funktion schaltet man ein, indem im Programmiermodus die Taste „T 1“ gedrückt wird. Das Pfeilsegment über der Taste erscheint, siehe Abbildung 4. Nochmaliges Drücken von „T 1“ schaltet die Funktion wieder aus und das Pfeilsegment verschwindet. 3 Sekunden nach der letzten Tastenbetätigung verlässt die RDS 80 automatisch den Programmiermode und kehrt zur normalen Anzeige zurück.

Abb. 4 / fig. 4



5.5 Manual standby

Especially with longer intervals between soldering, it‘s a good idea to decrease the temperature of the soldering iron, in order to reduce the energy consumption and protect the soldering tip. To this end, the standby button „T1“ can be reprogrammed, so that when pressed, the temperature is reduced to that set above the first button. This process is designated in the display by the „Standby“ segment; see Figure 4. Pressing the button again reactivates the previous nominal temperature.

The manual standby feature is not enabled on delivery. If you wish to use this feature, first set the RDS 80 in the programming mode by simultaneously pressing the buttons „T1,“ „T2“ and „T3“. The RDS 80 is now in the programming mode, indicated by the segment „Prog“ (see Figure 4).

The manual standby feature is switched on by pressing the T 1 button in the programming mode. The arrow segment above the button appears above the button; see Figure 4. Pressing T 1 again switches off the feature again and the arrow segment vanishes. Three seconds after the button was last pressed, the RDS 80 automatically exits the programming mode and returns to the normal display.

5.6 Zeitgesteuerte Standby-Funktion

Bei der zeitgesteuerten Standby-Funktion erfolgt die Absenkung der Temperatur automatisch nach Ablauf einer programmierbaren Zeit. Diese Zeit bezieht sich auf den Zeitpunkt der letzten Tastenbetätigung.
Wurde die Standby-Zeit z. B. auf eine Stunde programmiert, geht die Lötstation 1 Stunde nach dem letzten Tastendruck in den Standby-Mode. Eine Betätigung einer beliebigen Taste hebt den Standby-Modus wieder auf.

Im Auslieferungszustand ist die zeitgesteuerte Standby-Funktion nicht aktiv. Soll sie aktiviert werden, ist die RDS 80 zunächst durch gleichzeitiges Drücken der Tasten „T 1“, „T 2“ und „T 3“ in den Programmiermode zu setzen, was durch das Segment „Prog“ (siehe Abb. 5) signalisiert wird.
Die zeitgesteuerte Standby-Funktion wird eingeschaltet, indem im Programmiermodus die Taste „T 1“ gedrückt und gehalten wird. Mit den Tasten „+“ und „-“ kann jetzt die Standby-Zeit in 5-Minuten-Schritten bis max. 9:55 h eingestellt werden, siehe Abbildung 5.

Wird die Zeit auf 0 gestellt, ist die zeitgesteuerte Standby-Funktion wieder ausgeschaltet und die Zeitanzeige erlischt. 3 Sekunden nach der letzten Tastenbetätigung verlässt die RDS 80 automatisch den Programmiermodus, nach Aus- und erneutem Einschalten ist die Funktion aktiviert.

5.6 Time-controlled manual standby

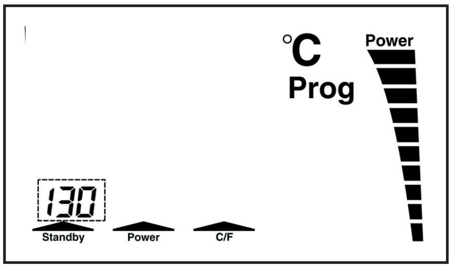
The time-controlled standby feature automatically decreases the temperature after a preprogrammed period of time. This period refers to the time when the button was last pressed.

If the standby time was programmed for (e.g.) one hour, then the Soldering Station enters standby mode 1 hour after the button was last pressed. Pressing an arbitrary button cancels the standby mode.

The time-controlled standby feature is not enabled on delivery. If you wish to enable it, first set the RDS 80 to the programming mode by simultaneously pressing the buttons T 1, T 2 and T 3; the mode is indicated by the segment „Prog“ (see Figure 5).

The time-controlled standby feature is switched on by pressing and keeping pressed the T 1 button in the programming mode. You can now set the standby time in 5-minute increments up to a maximum of 9:55 hours by means of the „+“ and „-“ buttons; see Figure 5.
If you set the time to 0, then the time-controlled standby function is switched off again and the time display goes off. Three seconds after the button was last pressed, the RDS 80 automatically exits the programming mode; the feature is enabled after the device is switched off and then switched back on again.

Abb. 5 / fig. 5



5.7 Automatische Power-OFF-Funktion

Es ist ebenfalls möglich, die RDS 80 so zu programmieren, dass der Lötkolben nach einer programmierbaren Zeit automatisch abgeschaltet wird. Die RDS 80 signalisiert dies durch die Einblendung „OFF“ in der Hauptanzeige.
Eine Betätigung einer beliebigen Taste hebt den Power-OFF-Modus wieder auf.

Im Auslieferungszustand ist die Power-Off-Funktion nicht aktiv. Soll sie genutzt werden, ist die RDS 80 zunächst durch gleichzeitiges Drücken der Tasten „T 1“, „T 2“ und „T 3“ in den Programmiermode zu setzen, was durch das Segment „Prog“ signalisiert wird, siehe Abb. 6.

Die Power-Off-Funktion wird aktiviert, indem man im Programmiermodus die Taste „T 2“ drückt und hält. Mit den Tasten „+“ und „-“ kann jetzt die Power-Off-Zeit in 5-Minuten-Schritten bis max. 9:55 h eingestellt werden, siehe Abb. 6.

Wird die Zeit auf 0 gestellt, ist die Power-Off-Funktion wieder ausgeschaltet und die Zeitanzeige erlischt.
3 Sekunden nach der letzten Tastenbetätigung verlässt die RDS 80 automatisch den Programmiermodus, nach Aus- und erneutem Einschalten ist die Funktion aktiviert.

5.7 Automatic power-OFF

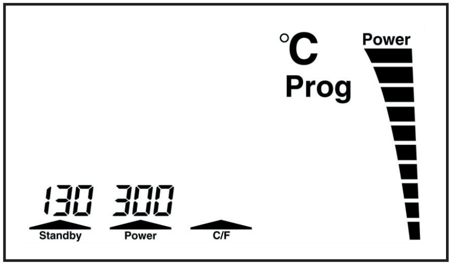
You can also program the RDS 80 so that the soldering iron is automatically switched off after a programmable period of time. The RDS 80 indicates this fact by showing „OFF“ in the main display.
Pressing an arbitrary button cancels the power-OFF mode.

The power-off feature is not enabled on delivery. If you wish to use this feature, first set the RDS 80 to the programming mode by simultaneously pressing the buttons T 1, T 2 and T 3; the mode is indicated by the segment „Prog“; see Figure 6.

The power-off feature is enabled by pressing and keeping pressed the T 2 button in programming mode. You can now set the power-off time in 5-minute increments up to a maximum of 9:55 hours by means of the „+“ and „-“ buttons; see Figure 6.

If you set the time to 0, then the power-off function is switched off again and the time display goes off.
Three seconds after the button was last pressed, the RDS 80 automatically exits the programming mode; the feature is enabled after the device is switched off and then switched back on again.

Abb. 6 / fig. 6



5.8 Power-Bargraph abschalten

Die Bargraph-Anzeige „Power“ ist abschaltbar. Dazu ist die RDS 80 zunächst durch gleichzeitiges Betätigen der Tasten „T 1“, „T 2“ und „T 3“ in den Programmiermode zu setzen, Abb. 7.

Durch Drücken der Taste „T 2“ ist der Power-Bargraph abschaltbar, das Pfeilsegment über der Taste erlischt, siehe Abbildung 7. Ein nochmaliges Drücken der Taste „T 2“ schaltet die Bargraph-Anzeige wieder ein. 3 Sekunden nach der letzten Tastenbetätigung verlässt die RDS 80 den Programmiermode.

5.8 Switching off the power bar graph

The „Power“ bar graph display can be switched off. First set the RDS 80 to programming mode by simultaneously pressing the T 1, T 2 and T 3 buttons; see Figure 7.

You can switch off the Power bar graph by pressing T 2; the arrow segment above the button goes off (Figure 7). Pressing T 2 again switches the bar graph display back on. The RDS 80 exits the programming mode 3 seconds after the button was last pressed.

5.9 Umschaltung zwischen °C und °F

Wird die Temperaturanzeige in °F gewünscht, muss die RDS 80 zunächst durch gleichzeitiges Betätigen der Tasten „T 1“, „T 2“ und „T 3“ in den Programmiermode gesetzt werden, Abbildung 7. Durch Drücken der Taste „T 3“ erfolgt die Umschaltung der Temperaturanzeigen auf °F, das Pfeilsegment über der Taste erlischt, siehe Abbildung 8. Ein erneutes Drücken der Taste „T 3“ schaltet zurück auf die °C-Anzeige.

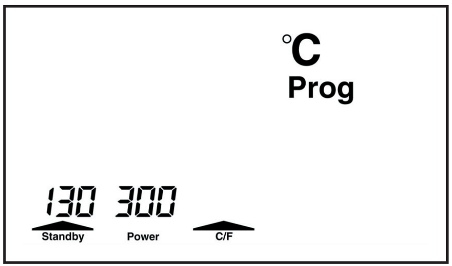
3 Sekunden nach der letzten Tastenbetätigung verlässt die RDS 80 den Programmiermode.

5.9 Changing between °C and °F

If you want the temperature displayed in °F, then you must first set the RDS 80 to programming mode by simultaneously pressing T 1, T 2 and T 3 (Figure 7). Pressing T 3 switches the temperature display to °F; the arrow segment above the button goes off (Figure 8). Pressing T 3 again switches back to the °C display.

The RDS 80 exits the programming mode 3 seconds after the button was last pressed.

Abb. 7 / fig. 7



5.10 Kalibrierfunktion

Die RDS 80 wird bereits bei der Produktion sehr genau abgeglichen. Zu turnusmäßigen Qualitäts-Checks, wegen der natürlichen Alterung der Lötspitzen oder nach dem Wechsel des Heizelementes, kann die angezeigte Lötspitzentemperatur mit Hilfe eines Temperaturmessgerätes (ERSA DTM 050 oder ERSA DTM 100) über den integrierten Kalibriermodus überprüft und nachgestellt werden.

> **Achtung:**
> Wird der Kalibriermodus aktiviert, werden alle bisherigen Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt!

Vor Starten des Kalibriervorganges muss sichergestellt sein, dass die Lötspitzentemperatur hinreichend genau gemessen werden kann. **Der Kalibriervorgang kann je nach gemessener Temperaturdifferenz etwa 20 min. dauern.**

Um in den Kalibriermodus zu gelangen, ist während des Einschaltens die Taste „T1“ zu drücken (s. Abb. 3, S. 16). Das Display zeigt „CAL 20“ und die aktuelle Lötspitzentemperatur an. **Die Lötspitze muss Raumtemperatur angenommen haben.** Ist die Lötspitze noch warm, warten Sie bitte bis die Lötspitze abgekühlt ist.

5.10 Calibration

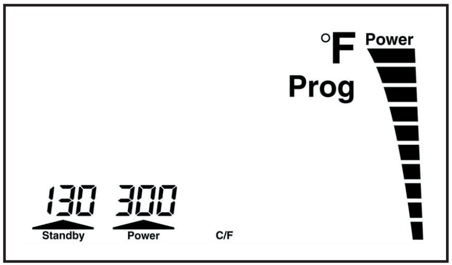
The RDS 80 is very precisely calibrated in production.
For regular quality checks, given the natural aging of the soldering tips or after changing a heating element, the displayed soldering tip temperature can be checked and readjusted by means of a temperature measuring instrument (such as ERSA DTM 050 or DTM 100) and the integrated calibration mode.

> **Attention:**
> When the calibration mode is enabled, all previous settings are reset to the factory settings!

Before starting the calibration process, make sure that the soldering iron temperature can be measured with sufficient precision. **The calibration process can need about 20 minutes according to the measured temperature difference.**

To enter the calibration mode, press T1 button when switching on the unit (see fig. 3; p. 16). The display shows “CAL 20” and the actual soldering tip temperature, which should correspond to room temperature. If the soldering tip is still warm, then it must cool down to room temperature before you proceed further.

Abb. 8 / fig. 8



Sobald die Lötspitze Raumtemperatur erreicht hat, muss dies durch Betätigen der Taste „T1“ bestätigt werden. Danach die Taste „T2“ drük-ken. Auf dem Display erscheint „CAL 350“. Die RDS 80 beginnt nun, den Lötkolben auf 350 °C aufzuheizen. Vor der Temperaturmessung ca. 3 min. warten, bis die Temperatur an der Lötspitze eingeschwungen ist. Besteht zwischen der Anzeige des Temperaturmessgerätes und der Displayanzeige der Elektronikstation eine Differenz, kann diese jetzt mit Hilfe der Tasten „+“ und „-“ beseitigt werden. Die Temperatur der Lötspitze muss an der Elektronikstation mit Hilfe der Tasten „+“ und „-“ schrittweise angepasst werden (wobei das Display der Elektronikstation nahezu auf 350 °C stehen bleibt), bis die Lötspitzentemperatur am Messgerät 350°C anzeigt. **Zeigt z.B. das Temperaturmessgerät 360 °C an, muss die Taste „+“ an der Elektronikstation schrittweise betätigt werden. Zeigt es z.B. 340ºC an muss die „-„ Taste betätigt werden.**

Stimmen beide Anzeigen überein, ist die Taste „T3“ zu betätigen, womit der Kalibriervorgang abgeschlossen ist. Die neuen Kalibrierdaten werden im nichtflüchtigen Speicher der RDS 80 abgelegt.

When the soldering tip has reached room temperature confirm by pressing T1 button. After that press T 2. „CAL 350” appears in the display.
The RDS 80 starts to heat up the soldering iron. Before starting a measurement with the DTM 100 or DTM 050 or any other qualified instrument, wait at least about 3 minutes for equalization of tip temperature.
Then compare the display of RDS 80 which remains at 350ºC with the display of the DTM 100.
Example: If the DTM100 display shows 360ºC then press the “+” button on the RDS 80 step by step to indicate that the temperature on the tip is too high and the controller has to cool down the tip temperature. Please wait some minutes for temperature equalization now.

Please note that the display of the RDS 80 is not changing much by pressing the button, because calibration is made for 350ºC!
If the DTM 100 display shows a temperature lower than 350ºC then press the “-” button on the RDS 80 step by step. If the two readings match, then press T 3 button to conclude the calibration process. The new calibration data are stored in the non-volatile memory of the RDS 80.

5.11 Arbeiten mit empfindlichen Bauelementen / Potentialausgleich

Empfindliche Bauelemente, z.B. CMOS, können durch elektrostatische Entladung beschädigt werden (beachten Sie bitte die Warnhinweise auf den Verpackungen oder fragen Sie Hersteller oder Lieferant).

Zum Schutz dieser Bauelemente eignet sich ein ESD- sicherer Arbeitsplatz (ESD = Elektrostatische Entladung).

Die Lötstation kann problemlos in ein solches Umfeld integriert werden. Über die Potentialausgleichsbuchse (Abb.9/Pos.1) kann die Lötspitze hochohmig (220 kOhm) mit der leitfähigen Arbeitsunterlage verbunden werden.

5.11 Working with sensitive components potential equalization

Sensitive components, such as CMOS, can be damaged by electrostatic discharge (please note the warnings on the packaging, or ask the manufacturer or supplier).

An ESD- protected workstation (ESD = electrostatic discharge) is suitable for protecting these components.

The Soldering Station can be easily integrated in such an environment. The soldering tip can be connected with high impedance (220 kohms) to the conductive work surface through the potential equalization port (Pos.1/Fig.9).

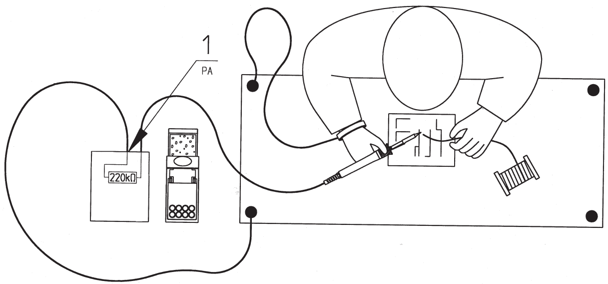


Abb. 9 / fig. 9

5.12 Lötspitzenwechsel am RT 80

Die Lötspitze muss bei Verschleiß, oder wenn eine andere Spitzenform gewünscht wird, gewechselt werden.

> **Achtung:**
> Betreiben Sie alle Lötwerkzeuge nur kurze Zeit ohne Lötspitze!

Das Austauschen der Lötspitze ist mit Hilfe der ERSA Spitzenwechselzange 3ZT00164 auch im heißen Zustand möglich.

- Federhaken aus der Spitzenbohrung heben (Abb.10/Pos.1) und die Spitze mit der Zange abziehen (Abb.10/Pos.2).
- Die heiße Lötspitze im Lötspitzenmagazin des Ablageständers RH 80 ablegen.
- Neue Spitze aufstecken, beim Aufschieben der Spitze darauf achten, dass der Noppen des Heizkörpers im Schlitz der Lötspitze liegt (Abb.11). Dadurch wird die Spitze positioniert und gegen Verdrehung gesichert.
- Federhaken wieder in der Spitzenbohrung verankern.

Um eine gute elektrische Leitfähigkeit (Potentialausgleich) und Wärmeleitfähigkeit zu erhalten, sollte die Lötspitze gelegentlich abgenommen und der Heizkörperschaft mit einem ERSA Messingbürstchen (z.B. 3ZT00051) gereinigt werden.

5.12 Changing the soldering tip on the RT 80

The soldering tip must be changed if worn or if another tip shape is desired.

> **Attention:**
> Operate all soldering tools without soldering tips only briefly!

You can also replace the soldering tip when hot by means of the tip changing pliers 3ZT00164.

- Lift the spring hook out of the tip bore hole (Pos.1/Fig.10) and pull off the tip with the pliers (Pos.2/Fig.10).
- Place the hot soldering tip on a fire-proof pad.
- Attach the new tip; when pushing on the tip, make sure that the lug of the heating element lies in the slot of the soldering tip (Fig. 11). This positions the tip and secures it against turning.
- Lodge the spring hook back in the tip hole.

To obtain good electrical conductivity (potential equalization) and heat conductivity, you should occasionally remove the soldering tip and clean the heating element shaft with a small brass brush (such as 3ZT00051).

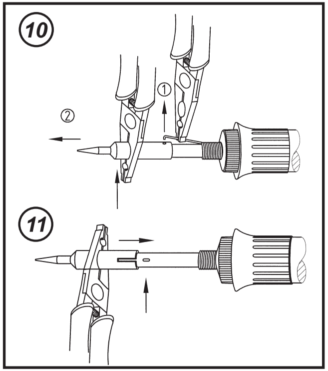
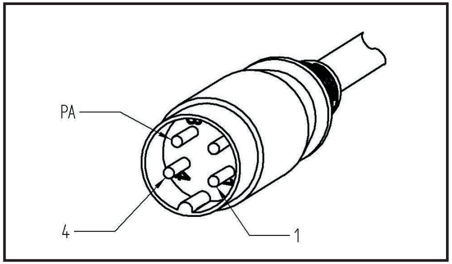


Abb. 10; 11
fig. 10; 11

6. Fehlerdiagnose und Fehlerbehebung

Fault diagnosis and troubleshooting

Abb. 12 / fig. 12



6.1 Allgemeine Fehler

Sollte die Lötstation nicht den Erwartungen entsprechend funktionieren, prüfen Sie bitte die folgenden Punkte:

- Ist Netzspannung vorhanden? (Netzanschlusskabel richtig mit der Steckdose verbinden.)
- Ist die Sicherung defekt? Beachten Sie unbedingt, dass eine defekte Sicherung auch ein Hinweis auf eine tiefer liegende Fehlerursache sein kann. Einfaches Wechseln der Sicherung ist daher im Allgemeinen nicht ausreichend.

  Die RDS 80 ist mit einer trägen 0,63 A-Feinsicherung ausgestattet, die sich im Fehlerfall leicht austauschen lässt. Dazu wird das Gerät zunächst von der 230V-Netzspannung getrennt. Der Sicherungshalter auf der Unterseite des Gerätes ist mit einem Schraubendreher in Pfeilrichtung drehend zu öffnen. Die Sicherung kann entnommen und durch eine neue Sicherung gleichen Typs ersetzt werden.
- Ist der Lötkolben korrekt mit der Elektronikstation verbunden?

  Wird nach der Überprüfung oben genannter Punkte die Lötspitze nicht heiß, so kann der Heizwiderstand des Lötkolbens mit einem Widerstandsmessgerät auf Durchgang geprüft werden (Abb. 12).

6.1 General problems

If the Soldering Station does not operate as expected, please check the following items:

- Is line voltage available? (power cable correctly connected to the socket.)
- Is the fuse defective? Note that a defective fuse can also indicate a deeper-lying cause of the fault. Simply changing the fuse therefore generally does not suffice.

  The RDS 80 is equipped with a delayed action 0.63 A microfuse, which can be easily exchanged in case of a fault. To do so, first disconnect the device from the 230V line voltage. Open the fuse holder on the bottom of the unit by turning in the direction of the arrow with a screwdriver. You can now remove the fuse and replace it with a fuse of the same type.
- Is the soldering iron correctly connected to the Electronic Station?

  If the soldering tip still does not become hot after the above items have been checked, then the ontinuity of the heating resistor of the soldering iron can be checked (Figure 12).

Durchgangsprüfung Heizkörper:

Zwischen Messpunkt 1 und 4 sollten 2 bis 3 Ohm (bei kaltem Lötkolben) Durchgangswiderstand messbar sein. Bei Unterbrechung ist der Heizkörper oder die Anschlussleitung defekt. Der Lötkolben RT 80 ist nicht in Einzelteile zerlegbar. Bei einem Defekt muss stets der komplette Lötkolben getauscht werden.

Sollte die Funktionsfähigkeit nicht herstellbar sein, verfahren Sie bitte entsprechend Kap. 9, „Garantie“.

Heating element continuity check:

A volume resistance of 2 to 3 ohms (with cold soldering iron) should be measurable between points 1 and 4 . An interruption indicates that the heating element or the connecting line is defective. The RT 80 soldering iron cannot be disassembled into single parts. In case of a defect, the complete soldering iron must always be replaced.
If operation still cannot be restored, then proceed according to chapter 9.

7. Wartung und Instandhaltung

Maintenance and servicing

7.1 Wichtige Pflegearbeiten

- Sorgen Sie dafür, dass die Lötspitze stets mit Lot benetzt ist.
- Wischen Sie die Lötspitze vor dem Lötvorgang zum Entfernen von Altlot und Flussmittelresten an dem feuchten ERSA Viscoseschwamm ab.
- Um eine gute elektrische und Wärme-Leitfähigkeit zu erhalten, sollte die Lötspitze gelegentlich abgenommen und der Heizkörperschaft mit einem Messingbürstchen gereinigt werden.
- Ebenso sollten Sie den Schaft der Lötspitze (nicht die verzinnbare Lötbahn) mit einem Messingbürstchen gelegentlich von Oxidresten und Flussmittelrückständen reinigen.
- Achten Sie auf Verschleißerscheinungen der Lötspitze. Der Verschleiß erfolgt durch das Zinn, das Flussmittel sowie durch mechanische Einflüsse wie Kratzer etc. Sobald die schützende ERSADUR Dauerbeschichtung verbraucht oder beschädigt ist, beginnt sich der Kern (in der Regel aus Kupfer oder Silber) der Lötspitze aufzulösen. Dies führt in der Regel zu längeren Lötzeiten durch den sich verschlechternden Wärmetransport. Die Lösungsbestandteile führen außerdem zu instabileren Lötstellen. Wechseln Sie deshalb rechtzeitig die Lötspitze.
- Achten Sie darauf, dass Lüftungsöffnungen nicht durch Staubablagerungen ihre Wirkung verlieren.

7.1 Important care operations

- Make sure that the soldering tip is always coated with solder.
- If necessary, wipe the soldering tip on a moist sponge before soldering, in order to remove the old solder and flux residue.
- To obtain good electrical and heat conductivity, you should occasionally remove the soldering tip and clean the heating element shaft with a small brass brush.
- You should also occasionally clean oxide residue and flux residue off the shaft of the soldering tip (not the tenable soldering track) using a small brass brush.
- Note any signs of wear at the soldering tip. The wear is caused by the tin, the soldering flux and by mechanical factors such as scratches, etc. As soon as the protective ERSA-DUR layer is used up or damaged, the core (generally copper or silver) of the soldering tip starts to dissolve. The result is generally longer soldering times due to poor heat conduction. The dissolving parts also cause solder joints that are less stable. Therefore change the soldering tip in due time.
- Make sure that the ventilation openings do not become ineffective through dust deposits.

Hinweis:
Verwenden Sie ausschließlich Original ERSA Verbrauchs- und Ersatzteile, um sichere Funktion und Gewährleistung zu erhalten!

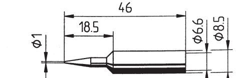
Note:
Use only original ERSA consumable items and spare parts to ensure reliable functioning and to retain your warranty.

8. Ersatzteile und Bestelldaten

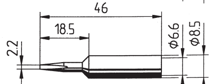
Spare parts and ordering information

Bezeichnung	Bestell-Nr.	Desciption	Item no.
Komplette Lötstation mit Euro-Netzstecker bestehend aus:	**0RDS80**	Complete Soldering Station with Euro-power plug consisting of:	**0RDS80**
Elektronikstation RDS 80 mit Euro-Netzstecker	**0RDS803**	RDS 80 Electronic Station with Euro-power plug	**0RDS803**
Lötkolben RT 80, 24 V, 80 W, inkl. Lötspitze 842CD	**0890CDJ**	RT 80 soldering iron, 24 V, 80 W, incl. 842CD soldering tip	**0890CDJ**
Ablageständer RH 80	**0A39**	Holder RH 80	**0A39**
Zubehör: (optional)		**Accessories:** (optional)	
Messingbürste	**3ZT00051**	Brass cleaning brush	**3ZT00051**
Spitzenwechselzange	**3ZT00164**	Tip exchanger	**3ZT00164**
Temperaturmessgerät	**0DTM100**	Temperature measuring device	**0DTM100**
Viskoseschwamm	**0003B**	Viscose sponge	**0003B**

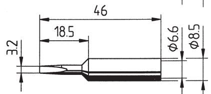
ERSADUR-Dauerlötspitzen
ERSADUR soldering tips



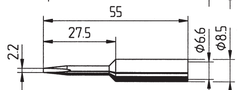
832 BD



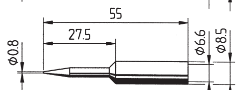
832 CD



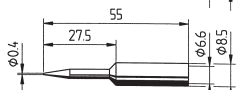
832 ED



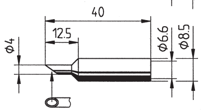
832 KD



832 SD

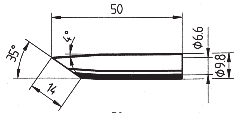


832 UD*

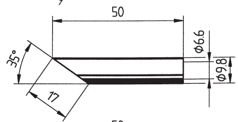


832 PW

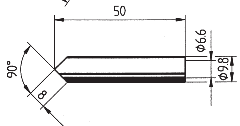
Verstärkte ERSADUR-Dauerlötspitzen
ERSADUR reinforced soldering tips



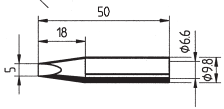
832 GD



832 LD

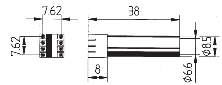


832 MD

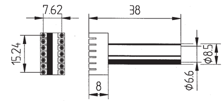


832 VD

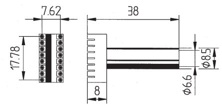
IC-Auslöteinsätze
IC desoldering inserts



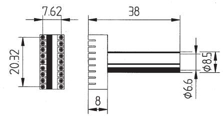
832 C8/7,62



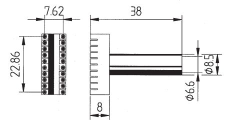
832 C14/7,62



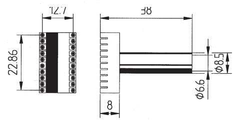
832 C16/7,62



832 C18/7,62



832 C20/7,62



832 C20/12,7

***Achtung!** Vor dem Aufheizen Schlauch-Schutztülle entfernen! **Weitere Lötspitzen auf Anfrage!**

***Consideration!** Before you start to solder please remove the hose protection nozzle. **More soldering tips upon request!**

8. Ersatzteile und Bestelldaten

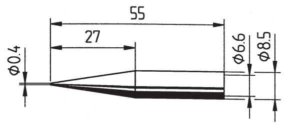
Spare parts and ordering information

Hinweis:
Verwenden Sie ausschließlich Original ERSA Verbrauchs- und Ersatzteile, um sichere Funktion und Gewährleistung zu erhalten!

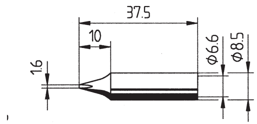
Note:
Use only original ERSA consumable items and spare parts to ensure reliable functioning and to retain your warranty.

ERSADUR-Dauerlötspitzen – empfohlen für erhöhten Wärmebedarf

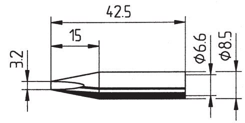
ERSADUR soldering tips – recommended for increased heat requirements



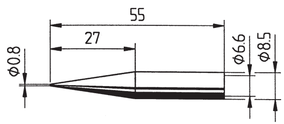
842 UD*



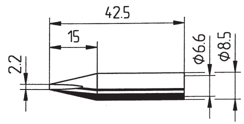
842 YD



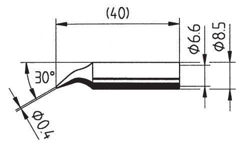
842 ED



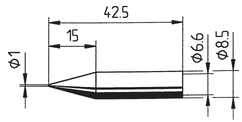
842 SD



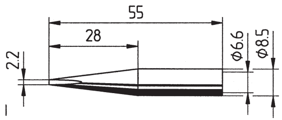
842 CD



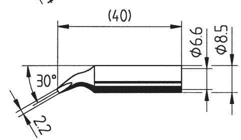
842 ID



842 BD



842 KD



842 JD

***Achtung!** Vor dem Aufheizen Schlauch-Schutztülle entfernen! **Weitere Lötspitzen auf Anfrage!**
***Consideration!** Before you start to solder please remove the hose protection nozzle. **More soldering tips upon request!**

9. Garantie

ERSA hat diese Betriebsanleitung mit großer Sorgfalt erstellt. Es kann jedoch keine Garantie in bezug auf Inhalt, Vollständigkeit und Qualität der Angaben in dieser Anleitung übernommen werden. Der Inhalt wird gepflegt und den aktuellen Gegebenheiten angepasst. Alle in dieser Betriebsanleitung veröffentlichten Daten sowie Angaben über Produkte und Verfahren, wurden von uns unter Einsatz modernster technischer Hilfsmittel, nach besten Wissen ermittelt. Diese Angaben sind unverbindlich und entheben den Anwender nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung vor dem Einsatz des Gerätes. Wir übernehmen keine Gewähr für Verletzungen von Schutzrechten Dritter für Anwendungen und Verfahrensweisen ohne vorherige ausdrückliche und schriftliche Bestätigung. Technische Änderungen im Sinne einer Produktverbesserung behalten wir uns vor. Im Rahmen der gesetzlichen Möglichkeiten ist die Haftung für unmittelbare Schäden, Folgeschäden und Drittschäden, die aus dem Erwerb dieses Produktes resultieren, ausgeschlossen.

Heizkörper und Löt- bzw. Entlötspitzen stellen Verschleißteile dar, welche nicht der Garantie unterliegen. Material- oder fertigungsbedingte Mängel müssen unter Mitteilung der Mängel sowie des Kaufbeleges vor Warenrücksendung, welche bestätigt werden muss, angezeigt werden und der Warenrücksendung beiliegen.

Warranty

ERSA has produced these Operating Instructions with the utmost care. Nevertheless, we cannot provide any guarantee for the content, completeness or quality of the information contained in this manual. The content is being continually updated and adapted to current conditions. All the data contained in these Operating Instructions, including specifications of products and procedures, have been obtained by us in good conscience and using the latest technical equipment. These specifications are provided without obligation and do not discharge the user from the responsibility of conducting an inspection before using the device. We accept no responsibility for violations of the industrial property rights of third parties or for applications and procedures that we have not previously expressly approved in writing. We reserve the right to make technical changes in the interest of product improvement. Within the bounds of legal possibility, liability for direct damage, consequential damage and third party damage resulting from the acquisition of this product is excluded.

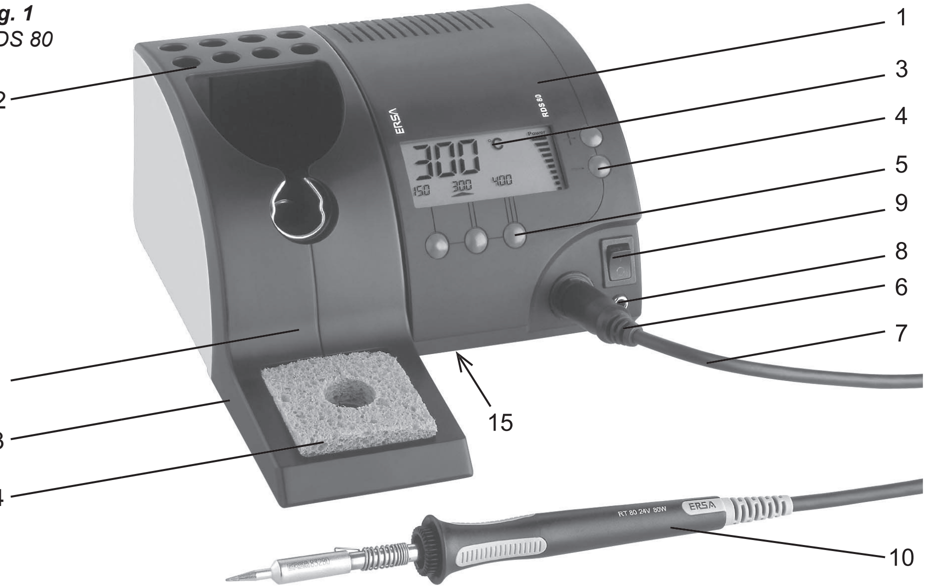
Heating elements and soldering and desoldering tips are wearing parts not covered by the warranty. Deficiencies related to materials or manufacture as well as the proof of purchase must be indicated and confirmed before returning the goods, and this information included in the return shipment.

1. Contents

Indice

RDS 80

Fig. 1
RDS 80





1. Poste électronique
2. Cordon d‘alimentation
3. Ecran à cristaux liquides
4. Touches + -
5. Touches de sélection de température
6. Connecteur du fer à souder
7. Cordon de connexion du fer à souder
8. Fiche de suppression de potentiels électriques
9. Commutateur principal
10. Fer à souder RT 80
11. Support RH 80
12. Magasin de pointes à souder
13. Réceptacle d‘éponge
14. Eponge visqueuse
15. Fusible/Porte-fusible (sur face inférieure de l‘appareil)

1. Stazione elettronica
2. Cavo di allacciamento alla rete
3. Display a cristalli liquidi
4. Tasti „+“ e „-“
5. Tasti di selezione della temp.
6. Connettore per saldatoio
7. Cavo di collegamento per saldatoio
8. Presa di stabilizzazione del potenziale
9. Interruttore generale
10. Saldatoio RT 80
11. Supporto RH 80
12. Magazzino delle punte di saldatura
13. Portaspugna
14. Spugna in viscosa
15. Fusibile/portafusibile (sul lato inferiore dell‘apparecchio)

1. Introduction

Introduzione

Merci d‘avoir porté votre choix sur ce poste de soudure de grande qualité. Le RDS 80 est un poste de soudure contrôlé par microprocesseur, approprié pour l‘assemblage, les réparations et l‘utilisation en laboratoire.
Le RDS 80 dispose, grâce à son contrôle par microprocesseur, de caractéristiques très utiles, telles que la sélection directe de 3 températures programmables, les fonctions d‘attente et d‘arrêt automatique et son grand écran à cristaux liquides bien lisible.

1.1 Poste électronique avec les caractéristiques suivantes:

- Construction à isolation de sécurité
- Tension secondaire : 24 V~ pour Fer à souder RT 80 de 80 W
- Contrôle de puissance d‘onde complète
- Connexion de suppression de potentiels électriques par résistance de 220 KΩ
- Conformité : VDE, EMV

Remarque:
Veuillez lire complètement ce mode d‘emploi avant la première mise en service.

Grazie per aver deciso di acquistare questa stazione di saldatura di qualità. La RDS 80 è una stazione di saldatura controllata da un microprocessore e particolarmente indicata per l‘impiego in produzione, negli interventi di riparazione e per l‘utilizzo in laboratorio.
Grazie al controllo tramite processore, la RDS 80 presenta caratteristiche estremamente utili quali la selezione diretta di tre temperature programmabili, le funzioni di standby e di spegnimento automatico e un ampio display a cristalli liquidi di facile lettura.

1.1 Stazione elettronica con le seguenti caratteristiche tecniche:

- Costruzione con isolamento di protezione
- Tensione secondaria: 24 V~ per saldatoio RT 80 da 80 W
- Controllo a onda piena
- Connettore per la stabilizzazione del potenziale tramite resistenza da 220 KΩ
- Marchi di controllo: VDE, CEM

Nota:
Prima di procedere alla prima messa in funzione, leggere attentamente le presenti istruzioni per l‘uso.

1.2 Réglage de température simple et rapide

Outre du réglage de température par la touche „ + „/“ - „, le RDS vous permet de programmer jusqu‘à 3 températures (en alternative 2 températures et une température d‘attente) pouvant être sélectionnées rapidement par le biais de touches.
En combinaison avec les pointes à souder appropriées, l‘appareil se laisse adapter aux tâches de soudure les plus variées, comme la soudure sur circuits-imprimés, la soudure de câblages ou la soudure d‘un écran de blindage.

1.3 Ecran à cristaux liquides multifonctions

L‘écran à cristaux liquides multifonctions affiche clairement les paramètres importants. Simultanément avec les 3 températures programmées, la température réelle est affichée avec des chiffres particulièrement grands et un affichage de graphique de barre donne un aperçu de la puissance fournie au fer à souder.

1.4 Fonction Attente/ Arrêt automatique

La fonction intégrée d‘attente/arrêt automatique forme une caractéristique particulièrement utile lors de l‘utilisation quotidienne. Le temps d‘attente et d‘arrêt automatique est réglable en étapes de 5 minutes, jusqu‘à un maximum de 9h55.

1.2 Semplice e rapida regolazione della temperatura

Oltre alla regolazione della temperatura per mezzo dei tasti „+“ e „-“, la stazione di saldatura RDS 80 consente di programmare fino a 3 temperature (oppure, in alternativa, 2 temperature diverse e 1 temperatura di standby) selezionabili rapidamente con un tasto.
In combinazione con le punte di saldatura idonee, l‘apparecchio può essere predisposto per eseguire i compiti di saldatura più diversi, come saldature su circuiti stampati o cablaggi o la saldatura di custodie di schermatura.

1.3 Display multifunzione a cristalli liquidi

Il display multifunzione a cristalli liquidi visualizza in modo chiaro tutti i parametri principali. Contemporaneamente alle 3 temperature programmate, viene visualizzata la temperatura reale con caratteri particolarmente grandi, mentre un display ad istogramma consente di tenere sotto controllo la potenza termica fornita al saldatoio.

1.4 Funzione Standby/ Power-Off automatico

Una caratteristica particolarmente utile per l‘impiego quotidiano è la funzione integrata di Standby/Auto Power-Off. È possibile impostare il tempo di standby e di spegnimento a intervalli di 5 minuti, fino ad un massimo di 9:55 h.

Après l'écoulement des temps programmés, le RDS 80 passe automatiquement à la température d'attente ou s'éteint complètement. Ceci conserve la pointe à souder et épargne de l'énergie.
En appuyant sur n'importe quelle touche, le poste retournera à la température de consigne programmée.

1.5 Fer à souder de qualité

L'élément chauffant en céramique du fer à souder RT 80 permet d'atteindre rapidement la température de consigne avec une réserve de performance élevée. Grâce au chauffage interne et la grande gamme de pointes à souder des séries 832 et 842, une grande variété de tâches de soudure peut être réalisée avec ce fer à souder.

llo scadere degli intervalli di tempo programmati la RDS 80, in automatico, attiva o disattiva completamente la temperatura di standby preimpostata. In questo modo si riduce l'usura delle punte e si risparmia energia.
Premendo un tasto qualsiasi, la stazione torna alla temperatura nominale impostata.

1.5 Saldatoio di alta qualità

L'elemento riscaldante in ceramica del saldatoio RT 80 permette di ottenere rapidamente la temperatura nominale con una riserva di potenza elevata. Grazie al riscaldamento interno e all'ampia gamma di punte per saldatura specializzate della serie 832 e 842, il saldatoio è in grado di eseguire i più svariati compiti di saldatura.



2. Données techniques

Poids total: env. 2,9 kg

Poste électronique RDS 803

Tension d'alimentation:	230 V / 50Hz
Tension secondaire:	24 V~
Puissance:	80 VA
Technique de régulation:	Resistronic-réglage de la résistance de l'élément chauffant
Plage de températures:	150° C - 450° C 302° F - 842° F
Précision de la température:	0°C après calibrage (voir Chap. 5.10)
Résolution:	1° C ou 1° F
Cordon:	2 m PVC
Fusible:	0,63 A träge
Dimensions poste:	110 x 105 x 147 mm (L x H x P)
Température ambiante admissible:	0 - 40° C / 32 -104° F
Poids:	env. 2 kg

Fer à souder RT 80

Tension:	24 V~
Puissance:	80 W à 350 °C (662° F)
Puissance de chauffage:	290 W
Temps de chauffage:	env. 40 s (à 280 °C / 536° F)
Cordon:	1,5 m PVC, ultra-flexible
Poids:	env. 130 g

Support RH 80

Poids:	env. 400 g

Dati tecnici

Peso complessivo: ca. 2,9 kg

Stazione elettronica RDS 803

Tensione di alimentazione:	230 V / 50Hz
Tensione secondaria:	24 V~
Potenza:	80 VA
Tecnica di regolazione:	sistema di regolazione della resistenza dell' elemento riscaldante Resistronic
Campo di temperature:	150° C - 450° C 302° F - 842° F
Precisione della temperatura:	0°C dopo la taratura (vedi cap. 5.10)
Risoluzione:	1° C / 1° F
Linea di alimentazione:	2 m PVC
Fusibile:	0,63 A, ritardato
Dimensioni della stazione:	110 x 105 x 147 mm (L x H x P)
Temperatura ambiente consentita:	0 - 40° C / 32 -104° F
Peso:	ca. 2 kg

Saldatoio RT 80

Tensione:	24 V~
Potenza:	80 W a 350 °C (662° F)
Potenza di riscaldamento iniziale:	290 W
Tempo di riscaldamento iniziale:	ca. 40 s (per raggiungere 280 °C)
Linea di alimentazione:	1,5 m in PVC ad alta flessibilità
Peso:	ca. 130 g

Supporto per RH 80

Peso:	ca. 400 g

3. Consignes de sécurité Avvertenze di sicurezza

Il est possible de travailler en toute sécurité avec ces fers à souder en lisant les instructions de sécurité dans leur intégralité et en les respectant.

1. Application

La garantie accordée par le constructeur et la responsabilité de celui-ci seront annulées si les appareils sont utilisés pour des applications différentes de celles pour lesquelles ils ont été conçus ou s'ils ont été détériorés.

2. Inspection de chaque élément avant utilisation

Faire remplacer tout élément défectueux par un spécialiste ou le fabricant. Des réparations incorrectement effectuées peuvent provoquer des risques d'accidents à l'utilisateur. Utiliser des pièces d'origine ERSA pour toute remise en état.

3. Le fer à souder chauffe

Avant de mettre en chauffe un fer à souder, s'assurer que la panne de soudage ou de modelage est correctement instal lée sur celui-ci. Eviter que la panne touche la peau, les cheveux ou tout autre matériau sensible à la chaleur ou inflammable. Travailler de préférence sur un support résistant à la chaleur.

4. Limitation d'accès

S'assurer que personne, en particulier les enfants, ne s'approche d'un fer à souder sans votre permission.

E' possibile lavorare con sicurezza con questi attrezzi scaldanti soltanto leggendo completamente le relative istruzioni per il funzionamento e per la sicurezza e seguendole alla lettera.

1. Applicazione

La garanzia rilasciata dal produttore e qualsiasi attribuzione di responsabilità al produttore saranno rese nulle e prive di valore se il dispositivo è stato usato in modo non conforme all'utilizzo prestabilito o se gli sono state apportate modifiche.

2. Controllate tutte i componenti prima dell'uso

Fate riparare qualsiasi parte danneggiata da uno specialista o dal produttore. Le riparazioni svolte in modo scorretto comportano il rischio di incidenti per l'utilizzatore. Per qualsiasi riparazione usate sempre ricambi originali ERSA.

3. Gli attrezzi scaldanti caldi

Prima di riscaldare il dispositivo, controllate che l'inserto dell'attrezzo (per es. la punta di saldatura, l'inserto modellante, ecc.) sia connesso correttamente all'attrezzo scaldante. Non lasciate che l'inserto dell'attrezzo caldo venga a contatto con la vostra pelle, i vostri capelli o qualsiasi materiale sensibile al calore e infiammabile. Lavorate sempre su una base con adeguate caratteristiche di resistenza al calore.

4. Limitate l'accesso non autorizzato

Assicuratevi che nessuno, in particolar modo i bambini, possa avvicinarsi all'attrezzo scaldante senza il vostro permesso.

5. Risque d’incendie!
Avant de mettre à chauffer un fer à souder, éloigner tout objet inflammable, liquide ou bouteille de gaz de l’environnement de travail. A chaque arrêt de travail, replacer le fer à souder dans son support approprié. Débrancher le fer dès que le travail est terminé.

6. Ne jamais laisser un fer à souder chaud sans surveillance
Un fer à souder a besoin d’une période de temps dépendant de la température atteinte, pour refroidir, après l’avoir éteint.

7. Conserver un espace de travail bien rangé
Un espace de travail mal rangé augmente les risques d’accident.

8. La soudure à base de plomb est toxique
Le plomb, contenu dans la soudure, est toxique. Pour cela il est déconseillé d’en avaler ou de respirer des émanations. Par mesure de sécurité, il est conseillé de se laver les mains après avoir travaillé avec des bobines de soudure.

9. Elimination des déchets
Se conformer aux instructions du service local de récupération des déchets, en ce qui concerne l’élimination des résidus de soudage.

5. Pericolo di incendio!
Prima di riscaldare l’attrezzo scaldante, allontanate oggetti infiammabili, liquidi e gas dalla superficie nella quale lavorerete con l’attrezzo scaldante. Ogni volta che vi prendete una pausa dal lavoro, collocate l’attrezzo scaldante nel supporto fornito a tale scopo. Scollegate gli attrezzi scaldanti dalla presa di rete dopo l’utilizzo.

6. Non lasciate mai l’attrezzo scaldante caldo incustodito
Tenete a mente che, anche dopo aver spento il dispositivo, l’inserto dell’attrezzo necessita di un certo tempo per raffreddarsi a una temperatura sicura.

7. Tenete in ordine la vostra postazione di lavoro
Una postazione di lavoro disordinata aumenta il rischio di incidenti.

8. Le leghe di saldatura a base di piombo sono tossiche
Le leghe di saldatura contenenti piombo sono tossiche se entrano nel vosto organismo. Per questo motivo è severamente proibitomangiare, bere o fumare nella postazione di lavoro. Allo stesso modo, dovete lavare a fondo le mani dopoavere lavorato con leghe a base di piombo.

9. Disfatevi degli scarti di lega in modo responsabile
Agite in conformità con le normative per l’eliminazione dei rifiuti stabilite dalle amministrazioni locali quando vi disfate dei sottoprodotti del vostro lavoro di saldatura.

10. Aération et extraction
Les matériaux et les produits auxiliaires dont on se sert pendant le soudage peuvent avoir des effets néfastes sur votre santé. S'assurer d'une adéquate ventilation ou extraction. Se conformer aux instructions de sécurité.

11. Protéger les cordons de raccordement
Ne pas tirer sur le cordon secteur pour le débrancher, ou s'en servir pour transporter le fer. S'assurer que les cordons ne sont pas exposés à la chaleur, qu'ils ne viennent pas en contact avec de l'huile ou avec des objets tranchants. Des cordons abîmés peuvent créer des incendies, des courts circuits ou des risques d'électrocution.

12. Tenir compte de l'environnement
Protéger votre équipement contre les liquides et l'humidité. Ne pas respecter ce point risque de provoquer des incendies ou des électrocutions.

13. Prendre soin de votre fer à souder.
Conserver toujours votre matériel ERSA dans un lieu sûr, à l'abri de l'humidité et hors de portée des enfants. Rester vigilant à chaque nécessité d'entretien. Contrôler le matériel à intervalles réguliers. Utiliser toujours des accessoires et des pièces détachées d'origine.

14. Réglementations nationales et internationales.
Se conformer aux réglementations nationales et internationales relatives à la santé et à la sécurité au travail.

10. Ventilazione ed estrazione
I materiali e le sostanze ausiliarie che usate mentre saldate possono avere effetti dannosi sulla vostra salute. Assicuratevi che ci sia una adeguata ventilazione o estrazione. Agite in conformità con le schede tecniche che contengono le relative informazioni per la sicurezza.

11. Proteggete i cavi di connessione
Non usate il cavo di connessione per tirare fuori la spina o come mezzo per trasportare il dispositivo. Assicuratevi che i cavi di connessione non siano esposti al calore e che non vengano in contatto con olio o con spigoli taglienti. Cavi di connessione danneggiati sono una causa potenziale di incendio, corto circuiti e scosse elettriche.

12. Tenete conto delle condizioni ambientali.
Proteggete il vostro dispositivo sia dai liquidi che dai vapori umidi. Se mancate di far ciò andate incontro al rischio di incendio o di scosse elettriche.

13. Abbiate cura del vostro attrezzo di saldatura.
Tenete sempre il vostro prodotto ERSA in un posto sicuro ed asciutto, e fuori dalla portata dei bambini. Fate attenzione alle necessità di manutenzione. Controllate il vostro dispositivo a intervalli regolari. Usate sempre accessori e ricambi originali ERSA.

14. Normative nazionali e internazionali
Agite in conformità con le normative nazionali e internazionali che regolano la salute e la sicurezza sul lavoro.

4. Mise en service

4.1 Avant la mise en service

Veuillez contrôler la présence de tous les composants dans l‘emballage.
Il comprend:

- Poste électronique RDS 80
- Fer à souder RT80 avec pointe à souder
- Support RH 80 avec éponge visqueuse
- Mode d‘emploi

Veuillez contacter votre fournisseur si vous constatez des endommagements aux composants mentionnés.

Attention:
La pointe à souder peut atteindre une température de jusqu‘à 450°C (842°F). Eloignez les objets, liquides et gaz combustibles du lieu d‘utilisation du fer à souder. Ne touchez pas la peau ni de matériaux sensibles à la chaleur avec la pointe à souder. Posez toujours le fer à souder dans son support lorsque vous ne l‘utilisez pas.

Messa in funzione

4.1 Prima della messa in funzione

Verificare che la confezione contenga tutti i componenti previsti.
L‘apparecchio è composto da:

- stazione elettronica RDS 80
- RT 80 con punta di saldatura
- RH 80 con spugna in viscosa
- istruzioni per l‘uso

Qualora i componenti elencati fossero danneggiati, mettersi in contatto con il proprio fornitore.

Attenzione:
La punta di saldatura può raggiungere anche una temperatura di 450°C (842°F). Allontanare dall‘area di lavoro del saldatoio gli oggetti, i liquidi e i gas infiammabili. Evitare il contatto tra la punta di saldatura e la pelle o i materiali sensibili al calore. Quando non si utilizza il saldatoio, posarlo sempre nell‘apposito supporto.

4.2 Première connexion

Respectez impérativement les points suivants afin d‘assurer le fonctionnement fiable du fer à souder, en toute sécurité:

- Contrôlez si la tension du réseau correspond à celle indiquée sur la plaquette signalétique.
- Passez le commutateur principal à la position „ Arrêt „.
- Branchez le connecteur du fer à souder sur la face avant du poste de régulation. Sélectionnez la pointe à souder appropriée et branchez-la ; voir Chap. 5.12
- Déposez le fer à souder dans son support.
- Humidifiez l‘éponge visqueuse avec de l‘eau déminéralisée.
- Branchez la fiche du cordon d‘alimentation sur une prise de courant.
- Branchez le poste électronique (passez le commutateur principal à la position „ • „).
- Après un court délai d‘échauffement, l‘appareil est prêt à l‘emploi.

4.2 Primo avvio

Per garantire un funzionamento sicuro e prolungato del saldatore devono essere assolutamente rispettati i punti elencati di seguito.

- Verificare se la tensione di rete corrisponde a quella riportata sulla targhetta.
- Spegnere l‘interruttore generale.
- Infilare lo spinotto del saldatoio nell‘apposita presa sul lato frontale della stazione di regolazione. Scegliere la punta di saldatura desiderata e inserirla. Vedere anche il cap. 5.12.
- Collocare il saldatoio nel supporto.
- Inumidire la spugna in viscosa con acqua addolcita.
- Collegare il cavo di allacciamento alla presa di rete.
- Accendere la stazione elettronica (portare l‘interruttore generale su „•“).
- Dopo un breve periodo di riscaldamento iniziale, l‘apparecchio è pronto all‘uso.

4.3 Réglages d‘usine

L‘appareil est livré avec les réglages d‘usine suivants:

- Réglages de température: 150°C, 300°C (aktif), 400°C
- Attente temporisée: désactivé
- Attente manuelle: désactivé
- Affichage de puissance: activé
- Arrêt automatique: désactivé

4.4 Conseils d‘utilisation

- Veuillez utiliser proprement le fer à souder ne pas le frapper contre des objets durs, afin de ne pas endommager l‘élément chauffant en céramique.
- Vérifiez, avant d‘utiliser le fer à souder, si la pointe à souder est correctement fixée. (accrochez le ressort de pointe) ;
- Les emplacements à souder doivent toujours être propres et libres de graisse.
- N‘essuyez la pointe à souder que sur l‘éponge HUMIDE, puisque les éponges sèches rendront passives et donc inutilisables les pointes.
- Le temps de soudure doit être le plus court possible, toutefois, l‘emplacement de soudure doit être chauffé uniformément et suffisamment afin de garantir une soudure durable de qualité.

4.3 Impostazioni di fabbrica

L‘apparecchio viene fornito con le seguenti impostazioni di fabbrica:

- impostazioni di temperatura: 150°C, 300°C (attivo), 400°C
- standby a tempo: Off
- standby manuale: Off
- indicazione della potenza: On
- Power-Off automatico: Off

4.4 Indicazioni relative alla saldatura

- Trattare con cura il saldatoio e fare attenzione a non urtare oggetti duri per la fragilità dell‘elemento riscaldante in ceramica.
- Prima di utilizzare il saldatoio verificare se la punta di saldatura è fissata correttamente. (Agganciare la molla della punta).
- I punti da saldare devono sempre essere puliti e privi di grasso.
- Pulire la punta di saldatura solo sfregandola sulla spugna UMIDA, perché una spugna asciutta renderebbe la punta passiva (non bagnabile) e pertanto inutilizzabile.
- I tempi di saldatura devono essere tenuti possibilmente brevi, tuttavia il punto da saldare deve essere riscaldato in modo sufficiente ed uniforme per ottenere un collegamento saldato di buona qualità e di lunga durata.

- Ne jamais nettoyer la pointe APRES la soudure.
- Evitez des températures de soudure de plus de 350°C / 662°F ; ceci conservera le circuit imprimé, le composant et la pointe à souder.
- Essuyez la pointe sur l‘éponge humide avant d‘effectuer des soudures, pour qu‘elle ait l‘aspect métallique brillant. Vous éviterez ainsi que de l‘étain oxydé ou des restes brûlés de résine liquéfiante ne se déposent sur l‘emplacement à souder.
- Chauffez l‘emplacement à souder en touchant simultanément l‘œillet de soudure (circuit imprimé) et le conducteur du composant avec la pointe à souder.
- Approchez le filin d‘étain (par ex. filin ERSA Sn63Pb37 avec noyau de résine liquéfiante).
- Ne jamais nettoyer la pointe après la dernière soudure. Le reste d‘étain protègera la pointe de l‘oxydation.
- Lorsque la durée de soudure augmente considérablement ou lorsque la pointe est usée/endommagée visiblement, veuillez changer la pointe. Vous trouverez les données de commande dans l‘annexe ou auprès de votre fournisseur.
- Lorsque la tige du fer à souder ou de l‘élément chauffant sont sales, nettoyez-les avec une brosse en laiton.

- DOPO la saldatura non pulire la punta.
- Se possibile, non superare la temperatura di 350°C / 662°F in modo da evitare di danneggiare il circuito stampato, il pezzo da lavorare e la punta di saldatura.
- Prima della saldatura passare la punta sulla spugna bagnata così da fare brillare nuovamente il metallo. In questo modo si evita che nella saldatura finiscano della lega per saldature ossidata o dei residui di fondente bruciati.
- Riscaldare il punto da saldare portando la punta di saldatura a contatto sia della piazzola di saldatura (pad) sia del punto di collegamento del pezzo.
- Aggiungere il filo di apporto (ad es. filo di apporto ERSA Sn63Pb37 con anima in fondente).
- Dopo l‘ultima operazione di saldatura non pulire la punta. Il materiale residuo protegge la punta dall‘ossidazione.
- Se il tempo di saldatura aumenta sempre di più o se le punte sono consumate / danneggiate in modo visibile, sostituirle. Per i dati di ordinazione consultare l‘allegato o rivolgersi al proprio rivenditore di fiducia.
- Di tanto in tanto pulire con uno spazzolino in ottone il gambo della punta di saldatura, se sporco, e il gambo dell‘elemento riscaldante.

5. Description des fonctions

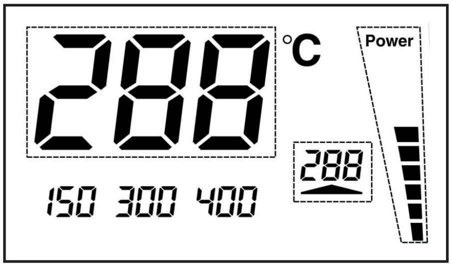
5.1 Mise en marche

Dès que vous branchez le poste de soudure par le biais du commutateur principal, le microprocesseur exécutera un test de l'écran, c.-à-d. tous les segments seront activés pendant env. 2 secondes. Ensuite démarre la phase de chauffage, jusqu'à ce que la dernière température de consigne active avant avoir éteint l'appareil soit atteinte. En outre de l'affichage de la température réelle à l'écran principal, le graphique de barre „ Power „ (désactivable) vous informe à propos de la puissance apportée, voir Figure 2. Après avoir atteint la température de consigne, celle-ci est maintenue constante.

5.2 Réglage de température par touche „ + „/“ - „

Le réglage de la température de consigne peut être effectué par le biais des touches „+„ et „-„. Dès qu'une de ces touches est actionnée, l'écran principal (voir Fig. 2) passe à l'affichage de la température de consigne. Celle-ci sera désormais modifiée en étapes de 1°C à chaque actionnement des touches. Si vous maintenez enfoncée la touche, la température de consigne sera modifiée en continu en étapes de 1°C. Lorsqu'une dizaine est atteinte, la modification sera exécutée en étapes de 10°C. Dès que vous avez atteint la valeur désirée, relâchez la touche.
Après env. 3 sec., l'écran principal passera de nouveau à l'affichage de la température réelle.

Fig. 2



Descrizione del funzionamento

5.1 Avvio

Premendo l'interruttore generale la stazione di saldatura si accende e il microprocessore esegue un test dei segmenti, ovvero tutti i segmenti rimangono accesi per ca. 2 secondi.
Segue la fase di riscaldamento finché si raggiunge la temperatura nominale attiva prima dell'ultimo spegnimento. Accanto all'indicatore della temperatura attuale nel display principale, il display a istogramma „Power“ (disinseribile) visualizza informazioni sulla potenza termica fornita al dissaldatore (vedi fig. 2). Una volta raggiunta la temperatura nominale, verrà mantenuta costante.

5.2 Regolazione della temperatura per mezzo del tasto „+“ / „-“

La temperatura nominale si può regolare anche con gli appositi tasti „+“ e „-“.
Quando si preme uno di questi tasti, l'indicatore principale del display (vedi fig. 2) visualizza la temperatura nominale. Il valore può essere modificato gradualmente ad intervalli di 1°C premendo più volte il tasto. Tenendo premuto il tasto, la temperatura nominale viene prima modificata in intervalli di 1°C e successivamente, dopo avere modificato il valore di oltre 10 cifre, la modifica avviene ad intervalli di 10°C. Una volta impostato il valore desiderato, rilasciare il tasto.

Dopo circa 3 secondi il display principale torna a visualizzare la temperatura effettiva.

5.3 Températures programmées

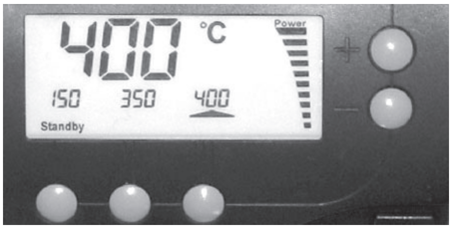
Les températures programmées forment un outil particulièrement confortable, puisque les températures de différentes tâches de soudure peuvent être sélectionnées rapidement en appuyant sur une seule touche. A la livraison, les températures suivantes sont programmées: 150°C, 300°C et 400°C.
Les températures programmées sont attribuées aux touches situées sous l'affichage correspondant. En actionnant une de ces touches, la température correspondante sera utilisée en tant que température de consigne. Après avoir appuyé sur la touche, la température correspondante apparaîtra pendant env. 3 secondes à l'écran principal, ensuite, celui-ci passera de nouveau à l'affichage de la température réelle.
Une flèche au-dessus de la touche indique l'activation de la température programmée, voir Figure 3.

5.3 Temperature programmate

Le temperature di saldatura programmate sono particolarmente pratiche in quanto permettono di selezionare velocemente le temperature corrispondenti a diverse lavorazioni premendo semplicemente un tasto. Alla consegna l'apparecchiatura è programmata con le seguenti temperature: 150°C, 300°C e 400°C.
Le temperature programmate sono assegnate ai tasti sottostanti. Premendo uno di questi tasti la temperatura corrispondente diventa la temperatura nominale. Appena premuto il tasto questo valore viene visualizzato nel display principale per ca. 3 secondi, quindi compare nuovamente la temperatura effettiva.

Una freccia sopra al tasto indica che la temperatura programmata è stata attivata (vedi fig. 3).

Fig. 3



T1 T2 T3

5.4 Modification des températures programmées

Lorsque d'autres températures sont nécessaires, les températures programmées actuellement peuvent être aisément modifiées. Maintenez enfoncée la touche sous la température à modifier.
Modifiez simultanément la température par le biais des touches „ + „ et „ - „. Dès que vous relâchez la touche, la nouvelle température sera enregistrée.

5.4 Modifica delle temperature programmate

Modificare le temperature memorizzate per impostare altre temperature programmate è molto facile. Basta premere e tenere premuto il tasto sotto alla temperatura da modificare.

Nel frattempo è possibile modificare la temperatura con i tasti „+" e „-". Una volta rilasciato il tasto, il nuovo valore della temperatura è già memorizzato.

5.5 Fonction Attente manuelle

Lors de pauses prolongées, il est utile de diminuer la température du fer à souder, afin de réduire la consommation d'énergie et de préserver la pointe à souder. Pour ce faire, vous pouvez reprogrammer la touche „ T1 „ en tant que touche de température d'attente. Lorsque vous appuyez ensuite sur cette touche, la température sera réduite à la valeur programmée. Cet état est indiqué par le segment „ Standby „, voir Figure 4. Lorsque vous appuyez de nouveau sur cette touche, la température de consigne préalable sera réactivée.

A la livraison, la fonction d'attente manuelle n'est pas activée. Si vous souhaitez l'utiliser, vous devez passer le RDS 80 au mode de programmation, en appuyant simultanément sur les touches „ T1 „, „ T2 „ et „ T3 „. Désormais, le RDS 80 est au mode programmation, ce qui est indiqué par le segment „ Prog „ (voir Figure 4).

La fonction d'attente manuelle sera activée lorsque vous appuyez sur la touche „ T1 „ en mode programmation. Le segment de la flèche apparaît au-dessus de la touche, voir Figure 4. En appuyant de nouveau sur „ T1 „ la fonction est désactivée et le segment de la flèche disparaît. 3 secondes après le dernier actionnement d'une touche, le RDS 80 quitte automatiquement le mode programmation et retourne à l'affichage normal.

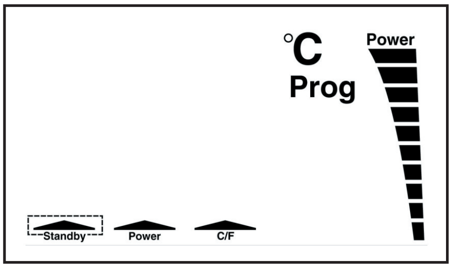
5.5 Funzione di standby manuale

In caso di lunghe pause durante la saldatura, è consigliabile abbassare la temperatura del saldatoio per ridurre il consumo di energia e per salvaguardare la punta di saldatura. A questo fine è possibile impostare il tasto „T1“ come tasto di standby, in modo tale che premendolo l'apparecchio scende alla temperatura impostata con il primo tasto. Questa impostazione viene indicata nel display dal segmento „Standby“ (vedi fig. 4). Premendo nuovamente il tasto viene riattivata la temperatura nominale precedente.

L'apparecchiatura viene fornita con la funzione di standby manuale non attivata. Nel caso si intenda utilizzarla, la stazione RDS 80 deve essere prima impostata sulla modalità di programmazione premendo contemporaneamente i tasti „T1“, „T2“ e „T3“. A questo punto la stazione RDS 80 si trova nella modalità di programmazione, indicata dal segmento „Prog“ (vedi fig. 4).

Per inserire la funzione di standby manuale premere il tasto „T 1“ nella modalità di programmazione. Compare il segmento a freccia sopra al tasto (vedi fig. 4). Premendo un'altra volta il tasto „T 1“, la funzione viene nuovamente disattivata e la freccia scompare. 3 secondi dopo l'ultimo azionamento di un tasto, la RDS 80 esce automaticamente dalla modalità di programmazione e viene ripristinata la visualizzazione normale.

Fig. 4



5.6 Fonction Attente temporisée

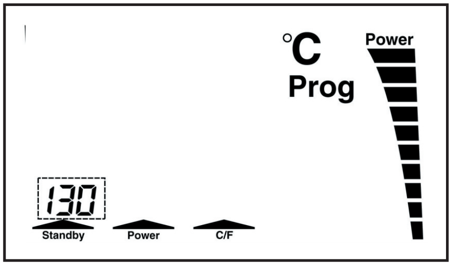
Par le biais de la fonction d‘attente temporisée, la réduction de la température sera faite automatiquement après l‘écoulement d‘un délai programmable. Le délai démarre avec le dernier actionnement d‘une touche.
Par exemple, lorsque le temps d‘attente est programmé à une heure, le poste de soudure passera en mode d‘attente 1 heure après que vous avez actionné la dernière fois sur une touche. Le mode d‘attente sera désactivé en appuyant sur n‘importe quelle touche.
A la livraison, la fonction d‘attente temporisée n‘est pas activée. Si vous désirez l‘activer, vous devez passer le RDS 80 au mode programmation en appuyant simultanément sur les touches „ T1 „, „ T2 „ et „ T3 „. Ce mode est signalé par le segment „ Prog „ (voir Figure 5).

La fonction d‘attente temporisée sera activée lorsque vous maintenez enfoncée la touche „ T1 „ en mode programmation. Le temps d‘attente et d‘arrêt automatique est réglable en étapes de 5 minutes par le biais des touches „ + „ et „ - „, jusqu‘à un maximum de 9h55, voir Figure 5.
Si vous réglez le temps à 0, la fonction d‘attente temporisée sera désactivée et l‘affichage du temps s‘éteint. 3 secondes après le dernier actionnement d‘une touche, le RDS 80 quitte automatiquement le mode programmation, la fonction est réactivée en l‘éteignant suivi de la réactivation.

5.6 Funzione di standby a tempo

Nella funzione standby a tempo si ha la riduzione automatica della temperatura dopo un periodo di tempo programmabile. Questo periodo di tempo si calcola dal momento in cui è stato azionato un tasto per l‘ultima volta.
Se ad esempio il tempo di standby è stato programmato dopo un‘ora, la stazione di saldatura entrerà in modalità di standby un‘ora dopo che è stato premuto un tasto per l‘ultima volta. Azionando un tasto qualsiasi la modalità di standby viene annullata.
L‘apparecchiatura viene fornita con la funzione standby a tempo non attivata. Nel caso si intenda attivarla, la stazione RDS 80 deve essere prima impostata nella modalità di programmazione premendo contemporaneamente i tasti „T1“, „T2“ e „T3“; tale modalità viene indicata dal segmento „Prog“ (vedi fig. 5).
Per inserire la funzione di standby a tempo premere il tasto „T 1“ nella modalità di programmazione e tenerlo premuto. Con i tasti „+“ e „-“ è possibile impostare il tempo di standby ad intervalli di 5 minuti, fino ad un massimo di 9:55 h (vedi fig. 5).
Se il tempo viene impostato su 0, la funzione di standby a tempo viene nuovamente disattivata e scompare l‘indicazione del tempo. 3 secondi dopo l‘ultimo azionamento di un tasto, la RDS 80 esce automaticamente dalla modalità di programmazione e la funzione è attiva soltanto dopo aver spento e riacceso l‘apparecchiatura.

Fig. 5



5.7 Fonction Arrêt automatique

Vous pouvez également programmer le RDS 80 de façon que le fer à souder soit éteint automatiquement après un délai programmable. Cet état est signalé par le RDS 80 en affichant „ OFF „ à l‘écran principal.
Le mode Arrêt sera désactivé en appuyant sur n‘importe quelle touche.

A la livraison, la fonction d‘arrêt automatique n‘est pas activée. Si vous désirez l‘utiliser, vous devez passer le RDS 80 au mode programmation en appuyant simultanément sur les touches „ T1 „, „ T2 „ et „ T3 „. Ce mode est signalé par le segment „ Prog „ (voir Figure 6).
La fonction d‘arrêt automatique sera activée lorsque vous maintenez enfoncée la touche „ T2 „ en mode programmation. Le temps d‘arrêt automatique est réglable en étapes de 5 minutes par le biais des touches „ + „ et „ - „, jusqu‘à un maximum de 9h55, voir Figure 6.

Si vous réglez le temps à 0, la fonction d‘arrêt automatique sera désactivée et l‘affichage du temps s‘éteint.
3 secondes après le dernier actionnement d‘une touche, le RDS 80 quitte automatiquement le mode programmation, la fonction est réactivée en l‘éteignant suivi de la réactivation.

5.7 Funzione di Power-Off automatico

È inoltre possibile programmare la stazione RDS 80 in modo tale che il saldatoio si spenga automaticamente dopo un periodo di tempo programmabile. La stazione RDS 80 indica questa possibilità visualizzando „OFF“ sul display principale.
Azionando un tasto qualsiasi, la modalità di Power-Off viene annullata.
L‘apparecchiatura viene fornita con la funzione di Power-Off non attivata. Nel caso si intenda utilizzarla, la stazione RDS 80 deve essere prima impostata nella modalità programmazione premendo contemporaneamente i tasti „T 1“, „T 2“ e „T 3“; tale modalità viene indicata dal segmento „Prog“ (vedi fig. 6).
La funzione di Power-Off si attiva tenendo premuto il tasto „T 2“ nella modalità di programmazione. Con i tasti „+“ e „-“ è possibile impostare il tempo di Power-Off ad intervalli di 5 minuti, fino ad un massimo di 9:55 h (vedi fig. 6).

Se il tempo viene impostato su 0, la funzione di Power-Off viene nuovamente disattivata e scompare l‘indicazione del tempo.
3 secondi dopo l‘ultimo azionamento di un tasto, la RDS 80 esce automaticamente dalla modalità di programmazione e la funzione è attiva soltanto dopo aver spento e riacceso l‘apparecchiatura.

Fig. 6

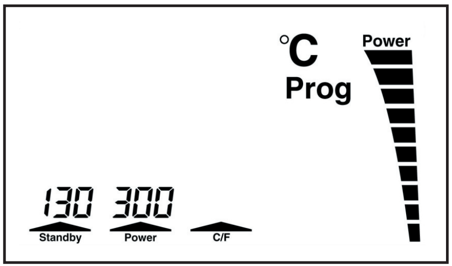
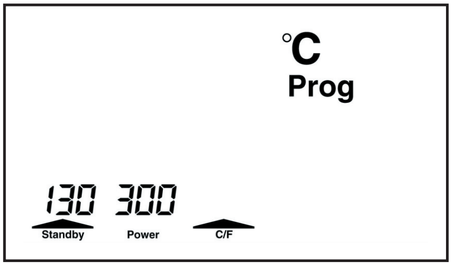


Fig. 7



5.8 Désactiver le graphique de barre de puissance

Vous pouvez désactiver le graphique de barre „ Power „. Si vous désirez ce faire, vous devez passer le RDS 80 au mode programmation en appuyant simultanément sur les touches „ T1 „, „ T2 „ et „ T3 „. Ce mode est signalé par le segment „ Prog „ (voir Figure 7).
Vous pouvez désactiver le graphique de barre „ Power „ en appuyant sur la touche „ T2 „. Le segment de la flèche au-dessus de la touche s'éteint, voir Figure 7. En appuyant de nouveau sur la touche „ T2 „, le graphique de barre se rallume. 3 secondes après le dernier actionnement d'une touche, le RDS 80 quitte le mode programmation.

5.9 Alterner entre °C et °F

Si vous désirez afficher la température en °F, vous devez passer le RDS 80 au mode programmation en appuyant simultanément sur les touches „ T1 „, „ T2 „ et „ T3 „. En appuyant sur la touche „ T3 „, l'affichage des températures passe à °F. Le segment de la flèche au-dessus de la touche s'éteint, voir Figure 8. En appuyant de nouveau sur la touche „ T3 „, l'affichage des températures revient à °C.

3 secondes après le dernier actionnement d'une touche, le RDS 80 quitte le mode programmation.

5.8 Esclusione dell'istogramma „Power"

Il display a istogramma „Power" è disinseribile. A questo scopo la stazione RDS 80 deve essere prima impostata in modalità di programmazione premendo contemporaneamente i tasti „T 1", „T 2" e „T 3" (fig. 7).
Premendo il tasto „T 2" è possibile disinserire il display a istogramma della potenza (Power); il segmento a freccia sopra il tasto scompare (vedi fig. 7). Premendo nuovamente il tasto „T 2" il display a istogramma ricompare. 3 secondi dopo l'ultimo azionamento di un tasto, la stazione RDS 80 esce dalla modalità di programmazione.

5.9 Commutazione tra °C e °F

Se si desidera che la temperatura venga visualizzata in °F, la stazione RDS 80 deve essere prima impostata nella modalità di programmazione premendo contemporaneamente i tasti „T 1", „T 2" e „T 3" (fig. 7). Premendo il tasto „T 3", la temperatura viene visualizzata in °F e si spegne il segmento a freccia sopra il tasto (vedi fig. 8). Premendo nuovamente il tasto „T 3" viene ripristinata la visualizzazione in °C.

3 secondi dopo l'ultimo azionamento di un tasto, la stazione RDS 80 esce dalla modalità di programmazione.

5.10 Fonction de calibrage

Lors de sa production, le RDS 80 est déjà étalonné très précisément. En tant que contrôle de qualité régulier, pour causes des altérations naturelles de la pointe à souder, ou après le changement de l'élément de chauffage, vous pouvez contrôler et calibrer la température de la pointe à souder à l'aide d'un appareil de mesure de températures (par ex. ERSA DTM 100) par le biais du mode de calibrage intégré.

> **Attention:**
> Lorsque vous activez le mode de calibrage, tous les réglages seront réinitialisés aux réglages standards !

Avant d'entamer le procédé de calibrage, vous devez vous assurer que vous pourrez mesurer la température de la pointe à souder avec suffisamment de précision. **Le procédé de calibrage peut durer jusqu'à 20 minutes environ, selon la différence de température mesurée.**

Pour passer au mode de calibrage, vous devez appuyer sur la touche « T1 » lorsque vous allumez l'appareil (voir Fig. 3, P. 16). L'affichage indique « CAL 20 » ainsi que la température de la pointe à souder. **La pointe à souder doit avoir adopté la température ambiante.** Si la pointe à souder est toujours chaude, veuillez attendre jusqu'à son refroidissement.

5.10 Funzione di taratura

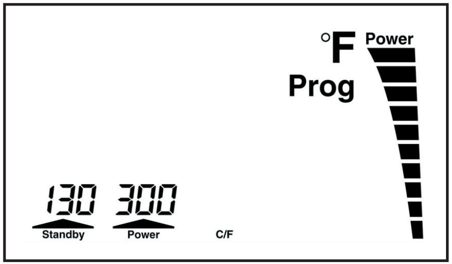
La RDS 80 viene già tarata con estrema precisione in fase di produzione. Per effettuare controlli di qualità ad intervalli regolari o a causa all'invecchiamento naturale delle punte di saldatura e/o dopo la sostituzione di un elemento riscaldante, è possibile controllare e regolare la temperatura delle punte di saldatura utilizzando un apposito strumento di misura (ERSA DTM 050 o ERSA DTM 100) nella modalità di taratura integrata.

> **Attenzione:**
> Se si attiva la modalità di taratura, tutte le impostazioni finora effettuate vengono ripristinate alle impostazioni standard!

Prima di avviare la procedura di taratura verificare che sia possibile misurare la temperatura del saldatoio con sufficiente precisione. **La procedura di taratura può richiedere circa 20 minuti, a seconda della differenza di temperatura misurata.**

Per passare alla modalità di taratura, premere il tasto "T 1" durante l'avvio (vedi fig 3. pag. 16). Sul display viene visualizzato "CAL 20" e la temperatura corrente della punta di saldatura. **La punta di saldatura deve aver raggiunto la temperatura ambiente.** Se la punta di saldatura è ancora calda, attendere fintanto che non si è raffreddata.

Fig. 8



Dès que la pointe à souder a atteint la température ambiante, vous devez ce confirmer en actionnant la touche « T1 ». Appuyez ensuite sur la touche « T2 ». L'indication « CAL 350 » apparaît à l'écran. Maintenant, le RDS 80 commence à chauffer le fer à souder à 350°C. Patientez environ 3 minutes avant de mesurer la température pour qu'elle puisse se stabiliser. Si vous constatez une différence entre la température mesurée et la température indiquée à l'écran du poste de soudure, vous pouvez l'éliminer par le biais des touches « + » et « - ». La température de la pointe à souder doit être réglée en étapes sur le poste électronique par le biais des touches « + » et « - » (pendant que l'affichage du poste électronique continue à indiquer environ 350°C), jusqu'à ce que la température mesurée à la pointe à souder indique 350°C. **Par ex., si l'appareil de mesure indique plus de 360°C, vous devez actionner (par intervalles) la touche « + » sur le poste électronique.**
S'il indique 340°C, vous devez actionner la touche « - ».

Lorsque les deux affichages correspondent, vous devez actionner la touche « T3 » et la procédure de calibrage sera ainsi terminée. Les nouvelles données de calibrage sont enregistrées dans la mémoire non-volatile du RDS 80.

Non appena la punta di saldatura ha raggiunto la temperatura ambiente, confermare premendo il tasto “T1”. Quindi premere il tasto “T2”. Sul display compare “CAL 350”. La stazione di saldatura RDS 80 comincia ora a riscaldare il saldatoio a 350°C. Prima di misurare la temperatura, attendere circa 3 minuti finché la temperatura della punta di saldatura non è costante. Se si rileva una differenza tra la temperatura visualizzata sul dispositivo di misurazione collegato e quella indicata sul display della stazione elettronica, è possibile eliminarla usando i tasti “+” e “-”. La temperatura della punta di saldatura deve essere corretta progressivamente dalla stazione elettronica mediante i tasti “+” e “-” (dove il display della stazione elettronica rimane quasi fermo a 350°C) fintanto che il dispositivo di misurazione indica che la temperatura della punta di saldatura è di 350°C. **Se il dispositivo di misurazione indica ad esempio una temperatura superiore ai 360°C, occorre premere più volte il tasto “+” della stazione elettronica.**
Se indica ad esempio 340°C, occorre premere il tasto “-”.

Quando i due valori coincidono, premere il tasto “T 3”, in questo modo si conclude la procedura di taratura. I nuovi dati di taratura vengono registrati nella memoria non volatile della RDS 80.

5.11 Travailler avec des composants sensibles / Suppression de potentiels électriques

Des composants sensibles, tels que des CMOS, peuvent être endommagés par des décharges électrostatiques (observez les avertissements sur les emballages ou renseignez-vous auprès du fabricant ou du fournisseur).

Afin de protéger ces composants, votre lieu de travail doit être sécurisé ESD (ESD = décharges électrostatiques).

Le poste de soudure peut être intégré sans aucun problème dans un tel environnement. Par le biais de la fiche de suppression de potentiels électriques (Fig.9/Pos.1), le fer à souder peut être connecté via une résistance élevée (220 kOhm) à la base conductrice du plan de travail.

5.11 Come lavorare con componenti sensibili / stabilizzazione delpotenziale

I componenti sensibili, come i CMOS, possono essere danneggiati dalle scariche elettrostatiche (rispettare le avvertenze riportate sulle confezioni o informarsi in proposito presso il produttore o il proprio fornitore).

Particolarmente indicata per proteggere questi componenti è una postazione di lavoro esente da scariche elettrostatiche.

La stazione di saldatura può essere integrata senza problemi in un ambiente di questo tipo. La punta di saldatura può essere collegata ad alta impedenza (220 kOhm) alla base di lavoro conduttiva tramite la presa di stabilizzazione del potenziale (pos. 1/fig. 9).

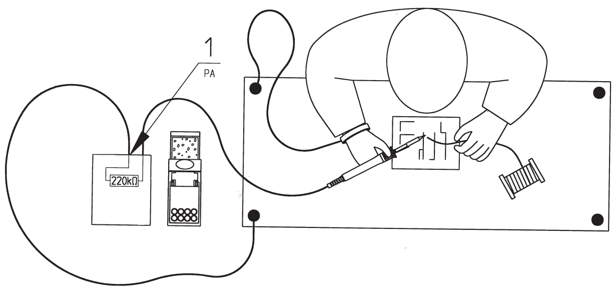


Fig. 9

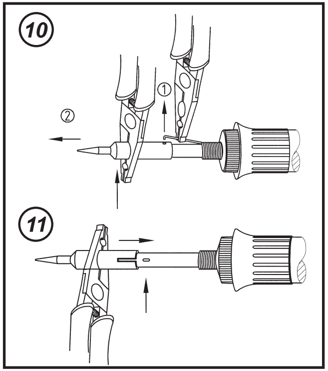


Fig. 10; 11

5.12 Changement de pointe à souder sur le RT 80

Lorsque la pointe à souder est usée ou que vous avez besoin d'une autre forme de pointe, elle doit être échangée.

Attention:
Ne chauffez jamais des fers à souder sans pointe à souder !

Par le biais de la pince de changement de pointes à souder 3ZT00164 vous pouvez échanger les pointes à souder même lorsqu'elles sont chaudes.

- Décrochez le ressort de la perforation de la pointe à souder (Fig.10/Pos.1) et dégagez la pointe à l'aide de la pince (Fig.10/Pos.2).
- Placez la pointe chaude sur une surface non-inflammable.
- Montez la nouvelle pointe en vous assurant que le cran de l'élément de chauffage s'engage dans la rainure de la pointe à souder (Fig.11). Ainsi, la pointe sera positionnée correctement et ne pourra pas pivoter.
- Raccrochez le ressort dans la perforation de la pointe.

Pour obtenir une bonne conductivité électrique (suppression des potentiels électriques) et calorique, vous devriez démonter périodiquement la pointe et nettoyer la tige de l'élément chauffant à l'aide d'une brosse en laiton (par ex. 3ZT00051)

5.12 Sostituzione delle punte di saldatura sul saldatoio RT 80

Le punte di saldatura devono essere sostituite in caso di usura o quando si desidera cambiare tipo di punta.

Attenzione:
Il saldatore può essere azionato senza la punta solo per breve tempo!

La sostituzione della punta può essere effettuata anche se l'utensile è caldo con l'ausilio dell'apposita pinza di sostituzione punte 3ZT00164 .

- Sollevare il gancio a molla dalla sede della punta (pos.1/fig.10) ed estrarre la punta con la pinza (pos. 2/fig. 10).
- Posare la punta calda su una base ignifuga.
- Inserire la nuova punta facendo attenzione, durante l'inserimento, che il nottolino dell'elemento riscaldante sia posizionato nell'apposita tacca della punta (fig. 11). In questo modo la punta è posizionata correttamente e non rischia di ruotare in una posizione sbagliata.
- Agganciare nuovamente il gancio a molla nella sede della punta.

Per ottenere una buona conducibilità elettrica (stabilizzazione del potenziale) e termica, si consiglia di togliere di tanto in tanto la punta di saldatura e di pulire il gambo dell'elemento riscaldante con uno spazzolino in ottone (ad es. 3ZT00051).

6. Diagnose et solution d'erreurs

6.1 Erreurs générales

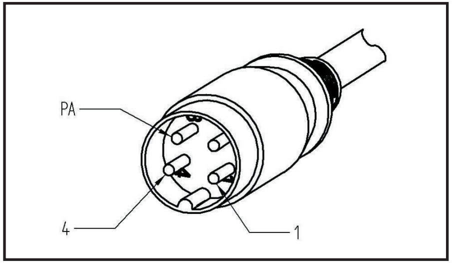
Veuillez contrôler les points suivants, si le poste de soudure ne fonctionne pas comme attendu:

- L'alimentation électrique est-elle présente? (Connectez correctement la prise de courant.)

- Le fusible est-il défectueux? Remarquez qu'un fusible défectueux pourrait indiquer une condition d'erreur située en aval. Généralement, changer simplement le fusible ne suffira donc pas.
  Le RDS 80 est équipé avec un fusible lent de 0,63 A, pouvant être substitué aisément. Pour ce faire, vous devez d'abord débrancher l'appareil de la tension réseau de 230V. Le porte-fusibles situé sur la face inférieure de l'appareil peut être ouvert en le tournant dans le sens de la flèche à l'aide d'un tournevis. Vous pouvez ensuite remplacer le fusible par un fusible neuf du même type.

- Le fer à souder est-il connecté correctement au poste électronique ?
  Si la pointe à souder ne chauffe pas après avoir contrôlé les points préalables, vous pouvez contrôler la conductivité de la résistance de chauffage du fer à souder avec un appareil de mesure de résistance.
  (Figure 12)

Fig. 12



Diagnosi ed eliminazione dei guasti

6.1 Guasti di carattere generale

Se la stazione di saldatura non funziona secondo le aspettative, verificare i punti elencati di seguito.

- C'è tensione di rete? (Collegare correttamente il cavo di rete alla presa).

- C'è un fusibile difettoso? Tenere presente che un fusibile difettoso può anche essere indice di un'anomalia molto più grave. Pertanto generalmente la semplice sostituzione del fusibile non è sufficiente.
  La stazione RDS 80 è dotata di un fusibile a filo ritardato da 0,63 A facilmente sostituibile in caso di guasto. A questo scopo l'apparecchiatura deve essere innanzi tutto scollegata dalla tensione di rete a 230V. Il portafusibile sul lato inferiore dell'apparecchio deve essere aperto ruotando un cacciavite in direzione della freccia. Il fusibile può essere rimosso e sostituito con uno nuovo dello stesso tipo.

- Il saldatoio è collegato correttamente alla stazione elettronica?
  Se dopo il controllo dei punti summenzionati la punta di saldatura non dovesse comunque scaldarsi, è possibile verificare con un ohmmetro la continuità della resistenza di riscaldamento del saldatoio (fig. 12).

Contrôle de conductivité de l‘élément chauffant :

Entre les points de mesure 1 et 4 vous devriez pouvoir mesurer de 2 à 3 Ohm de résistance (lorsque le fer est froid). S‘il y a une rupture, l‘élément ou le cordon de connexion sont défectueux.

Le fer à souder RT 80 ne peut être décomposé en pièces A l‘heure d‘une défectuosité, le fer à souder complet doit être changé.
Procédez selon le Chap. 9 lorsque la fonctionnalité ne peut être établie.

Prova di continuità dell‘elemento riscaldante:

tra i punti di misurazione 1 e 4 deve essere rilevata una resistività di massa compresa tra i 2 e i 3 Ohm (con saldatoio freddo) In caso di interruzione, l‘elemento riscaldante o il cavo di collegamento sono difettosi.

Il saldatoio RT 80 non può essere suddiviso in singoli componenti. In caso di guasto, è necessario sostituire tutto il saldatoio.
Qualora non fosse possibile ripristinare la funzionalità dell‘apparecchio, procedere come indicato al cap. 9.

7. Entretien et soins

Manutenzione e riparazione

Remarque:
N‘employez que des consommables et des pièces de rechange d‘origine de ERSA, afin d‘assurer le fonctionnement fiable et la validité de la garantie !

Nota:
Utilizzare esclusivamente materiale di consumo e parti di ricambio originali ERSA per garantire un funzionamento sicuro dell‘apparecchio e per ottenere le prestazioni in garanzia.

7.1 Tâches d‘entretien importantes

- Assurez-vous que la pointe à souder soit toujours recouverte d‘étain.
- Essuyez la pointe à souder sur une éponge humide avant la soudure pour éliminer les restes d‘étain et de résine liquéfiante si nécessaire.
- Pour obtenir une bonne conductivité électrique et calorique, vous devriez démonter périodiquement la pointe et nettoyer la tige de l‘élément chauffant à l‘aide d‘une brosse en laiton.
- Vous devriez également nettoyer périodiquement la tige de la pointe à souder (pas la partie couverte d‘étain) avec une brosse en laiton pour éliminer les restes d‘oxyde et de résine liquéfiante.
- Vérifiez si la pointe à souder présente des symptômes d‘usure. L‘usure est provoquée par l‘étain, la résine liquéfiante et des influences mécaniques comme des égratignures etc. Dès que le recouvrement protecteur ERSADUR est usé ou endommagé, le noyau (généralement en cuivre ou en argent) de la pointe à souder commence à se dissoudre. Généralement, ceci entraîne des temps de soudure plus longs à cause de la dégradation du transfert de chaleur. En outre, les composants du liquéfiant provoquent des soudures instables. Changez donc à temps la pointe à souder.
- Assurez-vous que les ouvertures de ventilation ne perdent pas de leur efficacité par des accumulations de poussières.

7.1 Interventi di manutenzione importanti

- Verificare che la punta di saldatura sia costantemente bagnata con la lega per saldature.
- Prima di procedere alla saldatura, se necessario, pulire la punta con un panno umido per eliminare i residui della lega e del fondente utilizzati precedentemente.
- Per ottenere una buona conducibilità elettrica e termica, si consiglia di togliere di tanto in tanto la punta di saldatura e di pulire il gambo dell‘elemento riscaldante con uno spazzolino in ottone.
- È altrettanto consigliabile pulire di tanto in tanto con uno spazzolino in ottone anche il gambo della punta di saldatura (non la pista di saldatura stagnabile) per togliere i resti ossidati o i residui di fondente.
- Fare attenzione ai segni di usura della punta. L‘usura è dovuta allo stagno, al fondente e all‘influsso di agenti meccanici, ad es. graffi. Quando lo strato protettivo di ERSADUR è usurato o danneggiato, il nucleo della punta (di solito in rame o argento) comincia a disgregarsi. Di norma questo comporta dei tempi di saldatura prolungati a causa della maggiore difficoltà di trasporto del calore. Inoltre i componenti della soluzione causano dei punti di saldatura instabili. Pertanto è consigliabile sostituire per tempo le punte.
- Tenere presente inoltre che le aperture di ventilazione perdono la propria efficacia se otturate da accumuli di polvere.

8. Pièces de rechange et données de commande

Parti di ricambio e dati per le ordinazioni

Desciption	N° d'article
Poste de soudure complet avec prise de courant européenne :	**0RDS80**
Poste électronique RDS 8 avec prise de courant européenne	**0RDS803**
Fer à souder RT 80, 24 V, 80 W y compris Pointe à souder 842CD	**0890CDJ**
Support RH 80	**0A39**

Accessories: (optionnel)

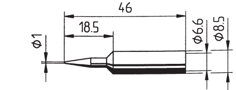
Brosse en laiton	**3ZT00051**
Pince de changement de pointe	**3ZT00164**
Appareil de mesure de température	**0DTM100**
Eponge visqueuse	**0003B**

Denominazione	N. art.
Stazione di saldatura completa con spina Euro	**0RDS80**
Stazione elettronica RDS 80 con spina Euro	**0RDS803**
Saldatoio RT 80, 24 V, 80 W, inclusa punta di saldatura 842CD	**0890CDJ**
Supporto per RH 80	**0A39**

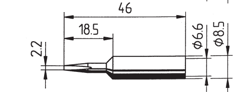
Accessori: (optional)

Spazzola in ottone	**3ZT00051**
Pinza di sostituzione pinze	**3ZT00164**
Strumento di misura della temperatura	**0DTM100**
Spugna in viscosa	**0003B**

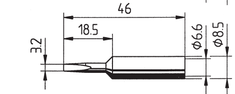
Pannes à souder ERSADUR
Punte di saldatura ERSADUR



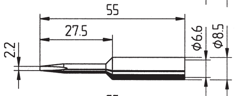
832 BD



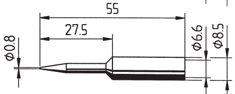
832 CD



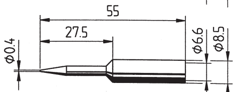
832 ED



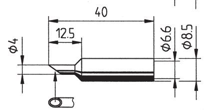
832 KD



832 SD

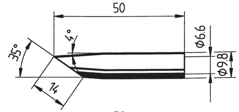


832 UD*

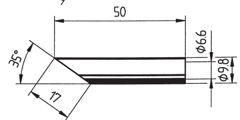


832 PW

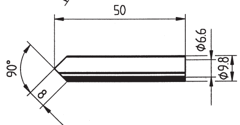
Pannes renforcées ERSADUR
Punte di saldatura rinforzate ERSADUR



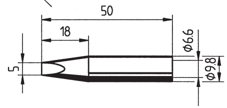
832 GD



832 LD

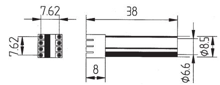


832 MD

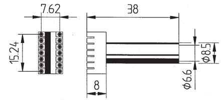


832 VD

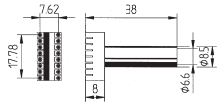
Pannes à dessouder les circuits
Inserti dissaldanti IC



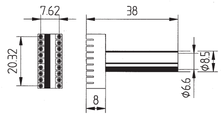
832 C8/7,62



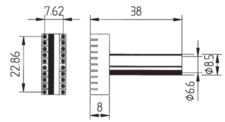
832 C14/7,62



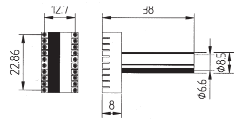
832 C16/7,62



832 C18/7,62



832 C20/7,62



832 C20/12,7

* **Attention!** Avant de se servir de la panne enlever le capuchon de protection! **Plus de pannes sur demande!**

* **Attenzione!** Prima di cominciare a saldare abbiate cura di togliere il beccuccio di protezione del tubo flessibile! **Altri modelli di punte a richiesta!**

8. Pièces de rechange et données de commande

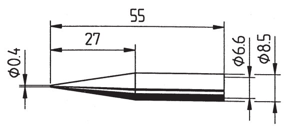
Parti di ricambio e dati per le ordinazioni

Remarque:
N‘employez que des consommables et des pièces de rechange d‘origine de ERSA, afin d‘assurer le fonctionnement fiable et la validité de la garantie !

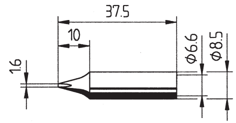
Nota:
Utilizzare esclusivamente materiale di consumo e parti di ricambio originali ERSA per garantire un funzionamento sicuro dell‘apparecchio e per ottenere le prestazioni in garanzia.

Pointe à souder ERSADUR - recommandée pour des températures élevées

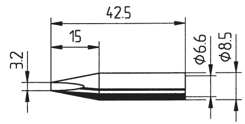
Punte di saldatura a lunga durata ERSADUR – consigliate per un elevato fabbisogno termico



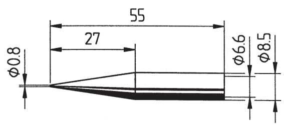
842 UD*



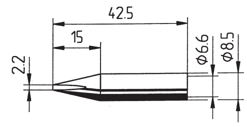
842 YD



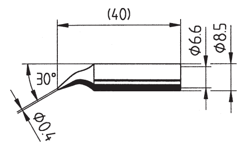
842 ED



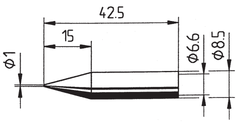
842 SD



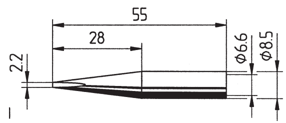
842 CD



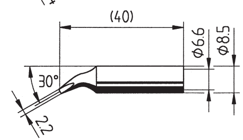
842 ID



842 BD



842 KD



842 JD

* **Attention!** Avant de se servir de la panne enlever le capuchon de protection! **Plus de pannes sur demande!**
* **Attenzione!** Prima di cominciare a saldare abbiate cura di togliere il beccuccio di protezione del tubo flessibile!
Altri modelli di punte a richiesta!

9. Garantie

ERSA a pris grand soin lors de la composition de ce mode d'emploi. Cependant, nous n'offrons aucune garantie concernant le contenu, la complétude ou la qualité des informations données dans ce mode d'emploi. Le contenu sera entretenu et adapté aux circonstances actuelles. Toutes les données publiées dans ce mode d'emploi, ainsi que les informations à propos de produits et de procédés, ont été obtenues en utilisant les moyens techniques les plus modernes selon nos meilleures connaissances. Ces informations ne constituent pas un engagement et ne libèrent pas l'utilisateur de la responsabilité d'un contrôle indépendant avant de l'utilisation de l'appareil. Nous n'offrons aucune garantie pour d'éventuelles violations de droits d'auteur de tiers sur les applications et procédés, sans confirmation expresse écrite préalable. Nous réservons le droit d'apporter des modifications en vue d'améliorer le produit. En vue des possibilités légales, toute responsabilité pour des dommages immédiats, dommages séquentiels et dommages à tiers, résultants de l'acquisition de ce produit, est exclue.

Les éléments chauffants et les fers à souder ou à dessouder sont des composants soumis à usure et ne font pas l'objet de la garantie. Des défauts matériels ou de production doivent être constatés; ce constat, ensemble avec la preuve d'acquisition doit accompagner le renvoi du produit, qui à son tour doit être confirmé.

Garanzia

ERSA ha realizzato queste istruzioni per l'uso con molta cura; tuttavia non può assumersi la responsabilità in merito al contenuto, alla completezza e alla qualità delle indicazioni qui riportate. Il contenuto viene curato e adattato alle circostanze attuali. Tutti i dati e le informazioni sui prodotti e i procedimenti pubblicati nelle presenti istruzioni sono stati determinati da noi con l'utilizzo dei più moderni mezzi tecnici, secondo le migliori conoscenze scientifiche. Queste informazioni non sono vincolanti e non dispensano l'utilizzatore dall'eseguire una verifica sotto la propria responsabilità prima di utilizzare l'apparecchiatura. Non ci assumiamo nessuna responsabilità per le violazioni dei diritti di protezione di terzi per applicazioni e processi senza una precedente conferma scritta. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche al fine di migliorare il prodotto. Nell'ambito delle possibilità di legge, è esclusa la responsabilità per danni diretti e indiretti e danni a terzi che risultano dall'acquisto di questo prodotto.

L'elemento riscaldante e le punte del saldatore e del dissaldatore sono elementi soggetti ad usura che non sono coperti dalla garanzia.

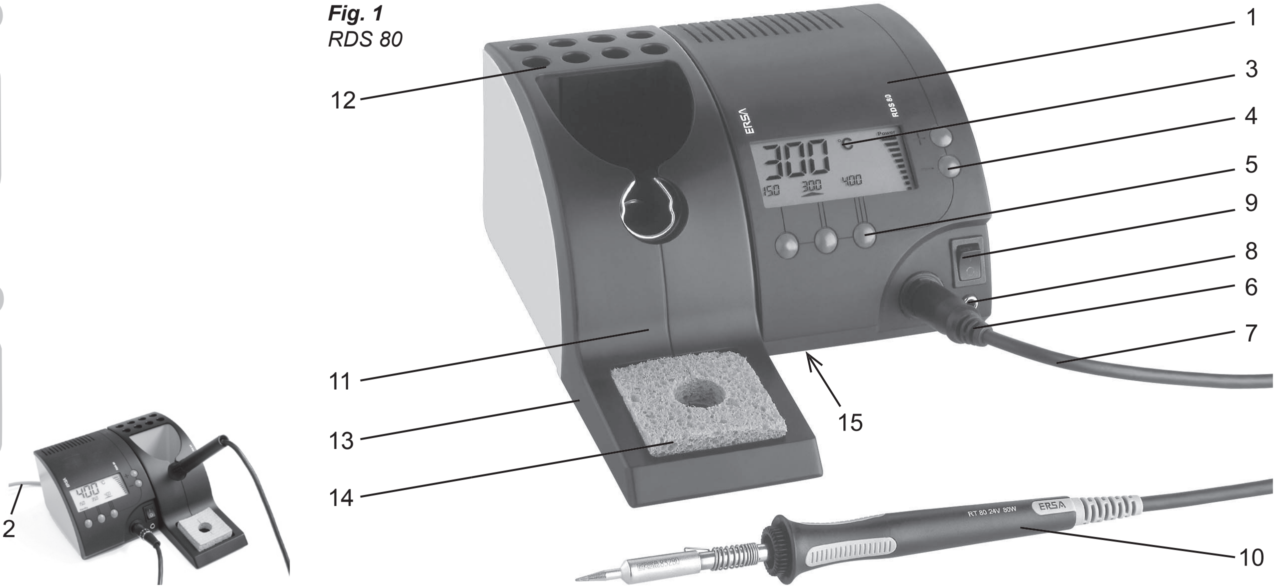
I difetti del materiale o di fabbricazione devono essere segnalati con una comunicazione dei difetti e dei dati del documento d'acquisto prima di restituire la merce.

1. Índice

Índice

RDS 80

Fig. 1
RDS 80



1. Estación electrónica
2. Cable de alimentación eléctrica
3. Pantalla de cristal líquido
4. Botones + -
5. Selectores de temperatura
6. Acople para cautín
7. Cable de conexión para cautín
8. Toma para conexión equipotencial
9. Interruptor
10. Cautín RT 80
11. Portacautín RH 80
12. Depósito de puntas
13. Depósito de esponja
14. Esponja de viscosa
15. Fusible/Portafusibles (debajo del aparato)

1. Estação eletrônica
2. Cabo de conexão de rede
3. Display de cristal líquido (LC)
4. Teclas + -
5. Teclas de seleção de temperatura
6. Conector do ferro de soldar
7. Cabo de conexão do ferro de soldar
8. Jaque de equalização de potencial
9. Interruptor de rede
10. Ferro de soldar RT 80
11. Suporte de ferro de soldar RH 80
12. Magazine de pontas de solda
13. Recipiente de esponja
14. Esponja de viscose
15. Fusível/interruptor de segurança (no lado inferior do equipamento)

1. Introducción

Gracias por haberse decidido por esta estación de soldadura de alta calidad. La RDS 80 es una estación de soldadura regulada por microprocesador de óptima aplicación en talleres de fabricación, reparación y también en entornos de laboratorio.
Gracias al control por microprocesador, la RDS 80 ofrece funciones de gran utilidad como por ejemplo la elección directa de 3 temperaturas programables, función de standby y de apagado automático, así como una pantalla grande de cristal líquido que facilita la lectura.

1.1 Especificaciones de la estación electrónica

- Estructura de seguridad aislada
- Tensión secundaria: Cautín RT 80 de 24 V~/80 vatios
- Regulación por árbol macizo
- Conexión equipotencial a través de una resi stencia de 220 KΩ
- Marcas de certificación: VDE, EMV

Advertencia:
Sírvase leer completamente estas instrucciones antes de la primera puesta en funcionamiento.

Introdução

Obrigado por adquirir esta estação de solda de alta qualidade. A RDS 80 é uma estação de solda controlada por microprocessador, adequada para o uso tanto na produção e no reparo quanto em laboratório.

Devido ao seu controle por processador, a RDS 80 oferece propriedades bastante úteis como, p.ex., a seleção direta de 3 temperaturas programáveis, função standby e de desligamento automático, assim como um display de cristal líquido grande e de fácil leitura.

1.1 Estação eletrônica com as seguintes características de equipamento

- Estrutura com isolamento duplo
- Tensão secundária: 24 V~ para ferro de soldar RT 80 de 80 W
- Controle por onda completa
- Conexão de equalização de potencial através de resistor de 220 KΩ
- Marca de controle: VDE, EMV

Observação:
Leia completamente as instruções de operação antes da primeira colocação em funcionamento.

1.2 Regulación térmica simple y rápida

Además de la regulación mediante los botones „+“ y „-“, el RDS 80 posibilita la programación de hasta 3 temperaturas (alternativamente una de ellas como temperatura de standby), las mismas que se pueden seleccionar rápidamente pulsando respectivamente un botón.
En combinación con un cautín adecuado, el aparato puede prepararse individualmente para diferentes trabajos de soldadura, como por ejemplo soldadura de circuitos impresos, cableados o cajas blindadas.

1.3 Pantalla de cristal líquido multifuncional

La pantalla de cristal líquido multifuncional muestra de manera resumida todos los parámetros de importancia. Simultáneamente a las 3 temperaturas programadas, es posible visualizar la temperatura momentánea en dígitos grandes. Un diagrama de barras muestra la energía que pasa al cautín.

1.4 Función de standby/ apagado automático

función integrada de standby/apagado automático es de mucha utilidad en el uso diario. El tiempo de standby y de apagado se puede configurar hasta un máximo de 9 horas 55 minutos en pasos de 5 minutos.

1.2 Ajuste fácil e rápido da temperatura

Além do ajuste de temperatura via teclas „+“/“-“, a RDS 80 possibilita a programação de até três temperaturas (alternativamente duas temperaturas e temperatura standby), que podem ser selecionadas rapidamente por pressionamento de tecla.
Em combinação com as pontas de solda adequadas, o equipamento pode ser preparado especificamente para os mais diferentes serviços de solda como solda em placas de circuito impresso, fiações ou encapsulamentos de blindagem.

1.3 Display multifuncional de cristal líquido (LC)

O display multifuncional de cristal líquido exibe todos os parâmetros importantes de forma clara. Simultaneamente às três temperaturas programadas, a temperatura efetiva é exibida em dígitos grandes; um gráfico de barras mostra a potência térmica conduzida ao ferro de soldar.

1.4 Funções standby e de desligamento automático

ma propriedade especialmente útil no uso diário é a função standby e de desligamento automático integrada. O tempo de standby e de desligamento podem ser ajustados em incrementos de 5 minutos até no máximo 9 horas 55 minutos.

Una vez transcurrido el tiempo programado, el RDS 80 asume la temperatura de standby prefijada o, en su caso, se apaga. Esto protege las puntas de soldadura y ahorra energía.
Al pulsar cualquier botón, la estación recupera la temperatura programada.

1.5 Cautín de alta calidad

El elemento térmico de cerámica del cautín RT 80 posibilita alcanzar rápidamente la temperatura deseada disponiendo de reservas de potencia. Gracias al calentamiento interior y la amplia gama de puntas de las series 832 y 842, este cautín hace posible efectuar una gran variedad de trabajos de soldadura.

Após a decorrência do tempo programado, a RDS 80 ajusta automaticamente a temperatura standby pré-programada ou se desliga completamente, o que protege as pontas de solda e economiza energia.
Pressionando-se uma tecla qualquer a estação retorna à temperatura nominal ajustada.

1.5 Ferro de soldar de alta qualidade

O elemento térmico cerâmico do ferro de soldar RT 80 possibilita atingir rapidamente a temperatura nominal com alta reserva de potência. Devido ao aquecimento interno e da grande gama de pontas de solda adequadas da série 832 e 842, é possível realizar uma grande variedade de serviços de solda com este ferro de soldar.



2. Datos técnicos

Peso total:	aproximadamente 2,9 kg

Estación electrónica RDS 803

Tensión de alimentación:	230 V / 50Hz
Tensión secundaria:	24 V~
Potencia:	80 VA
Regulación:	Resistronic-Regulación de la resistencia del elemento térmico
Rango de temperatura:	150° C - 450° C 302° F - 842° F
Exactitud térmica:	0°C después de lacali-bración (vcap. 5.10)
Resolución:	1° C ó 1° F
Cable de alimentación:	2 m en PVC
Fusible:	0,63 A retardo
Dimensiones de la estación:	110x105x147 mm (ancho x altura x prof.)
Temperatura ambiente peritida:	0 - 40° C / 32 -104° F
Peso:	aproximadamente 2 kg

Cautín RT 80

Tensión:	24 V~
Potencia:	80 W en 350 °C (662° F)
Potencia de precalentamiento:	290 W
Tiempo de precalentamiento:	aproximadamente 40 s (hasta 280 °C/536 °F)
Cable de alimentación:	1,5 m en PVC de alta flexibilidad
Peso:	aproximadamente 130 g

Portacautín RH 80

Peso:	aproximadamente 400 g

Dados Técnicos

Peso total:	aprox. 2,9 kg

Estação eletrônica RDS 803

Tensão de alimentação:	230 V / 50Hz
Tensão secundária:	24 V~
Potência:	80 VA
Técnica de regulagem:	Regulagem Resistronic do resistor do elemento térmico
Faixa de temperatura:	150° C - 450° C 302° F - 842° F
Precisão da temperatura:	0°C após calibragem (ver o capítulo 5.10)
Resolução:	1° C ou 1° F
Feeder:	2 m PVC
Fuse:	0,63 A de ação lenta
Station dimensions:	110x105x147 mm (L x A x P)
Temperatura ambiente permitida:	0 - 40° C / 32 -104° F
Peso:	aprox. 2 kg

Ferro de soldar RT 80

Tensão:	24 V~
Potência:	80 W at 350 °C (662° F)
Potência de aquecimento:	290 W
Tempo de aquecimento:	approx. 40 s (to 280 °C / 536° F)
Tubo adutor:	1,5 m PVC, de alta flexi-bilidade
Peso:	aprox. 130 g

Suporte de ferro de soldar RH 80

Peso:	aprox. 400 g

3. Observaciones de seguridad

Sólo es posible trabajar sin riesgo con esas herramientas de efecto térmico, si se lee usted al completo el presente manual de uso y sigue usted estrictamente las instrucciones que se dan en el mismo.

1. Utilización
En caso de utilización indebida y de manipulaciones en el aparato, se extingue cualquier obligación de garantía y de aceptación de responsabilidad civil por parte del fabricante.

2. Antes de cada uso, compruebe usted todos los componentes
Deje reparar las piezas dañadas tan sólo por un técnico en la materia o por el fabricante. En caso de que las reparaciones no se lleven a cabo adecuadamente, el operario queda expuesto a accidentes. Para las eventuales reparaciones, utilice siempre piezas de recambio originales de ERSA.

3. Las herramientas de efecto térmico siempre se calientan
Antes de pasar a calentar el aparato, compruebe usted que el suplemento de inserción (la punta de soldar, el elemento para moldear, etc.) está fijado correctamente a la herramienta de efecto térmico. El elemento caliente de inserción no debe entrar en contacto con la piel o con el cabello ni con materiales sensibles al calor o inflamables. Para la tarea en cuestión, procúrese usted siempre una base de soporte lo suficientemente resistente al calor.

4. ¡Evitar el acceso de personal ajeno!
Asegúrese de que personas ajenas, en especial los niños, no puedan tener acceso a las herramientas de efecto térmico.

Recomendações de segurança

O trabalho sem risco com este ferro de soldar somente é possível através da leitura completa e cumprimento rigoroso das instruções de operação e das recomendações de segurança.

1. Utilização
O uso impróprio à sua finalidade e intervenções no equipamento invalidam as reivindicações de garantia e de responsabilidade por parte do fabricante.

2. Antes de toda utilização verificar todos os componentes
Somente permita que peças danificadas sejam reparadas por um técnico especializado ou pelo fabricante. Se os reparos forem realizados de forma indevida, poderão ocorrer acidentes que atinjam o operador. Utilizar sempre peças de reposição originais ERSA em caso de reparos.

3. Os ferros de soldar esquentam
Antes de aquecer o equipamento, verificar se os componentes do ferro de soldar (p.ex. ponta de solda, dispositivo de modelação etc.) estão unidos corretamente com o ferro de soldar. Os componentes do ferro de soldar quente não podem entrar em contato com a pele, cabelo ou materiais sensíveis ao calor e inflamáveis. Providenciar uma base de trabalho suficientemente resistente ao calor.

4. Manter afastadas pessoas não autorizadas
Assegurar que pessoas não autorizadas, principalmente crianças, não tenham acesso aos ferros de soldar.

5. ¡Peligro de incendio!
Antes de proceder a calentar la herramienta de efecto térmico, aleje del entorno de trabajo de la misma los objetos, líquidos y gases inflamables que puedan haber. Al hacer cualquier interrupción en la tarea, coloque usted siempre la herramienta de efecto térmico en la repisa de soporte prevista al efecto.

6. No deje nunca de vigilar su herramienta de efecto térmico, mientras la misma esté caliente
En ese sentido, rogamos que recuerde siempre que, incluso tras la desconexión del aparato, el correspondiente suplemento de inserción necesitará de determinado tiempo para enfriarse hasta una temperatura que sea inocua.

7. Mantenga usted ordenado su ámbito de trabajo
El desorden en el ámbito de trabajo eleva el riesgo de accidentes.

8. La soldadura de plomo es venenosa
Los residuos de soldadura con contenido de plomo que van a parar al organismo tienen un efecto tóxico. Por tal motivo, queda estrictamente prohibido comer, beber y fumar. Por idénticas razones, tras cada tarea de soldadura con contenido en plomo, debería lavarse usted a fondo las manos.

9. Los residuos de soldadura son basura de carácter especial
Al eliminar los subproductos de su tarea de soldadura, observe usted siempre las disposiciones municipales en cuanto a eliminación de desperdicios.

5. Risco de incêndio!
Antes de ligar a estação de solda afastar objetos, líquidos e gases inflamáveis da área de trabalho da sua estação de solda. Em toda interrupção de trabalho, colocar o ferro de soldar na coluna de apoio prevista para esta finalidade.
Desconectar o ferro de soldar elétrico da rede de energia elétrica após o uso.

6. Nunca deixar o ferro de soldar quente sem a presença de um operador
Observar que mesmo após o desligamento do equipamento, os componentes do ferro de soldar requerem algum tempo para esfriar a uma temperatura inofensiva.

7. Manter o local de trabalho em ordem
Desordem no local de trabalho aumenta o risco de acidentes.

8. Soldas com teor de chumbo são tóxicas
Soldas com teor de chumbo, que entram no organismo, têm efeito tóxico. Por este motivo, é rigorosamente proibido comer, beber e fumar na área de trabalho. Após o trabalho com solda com teor de chumbo, é necessário lavar bem as mãos em função dos motivos mencionados.

9. Resíduos de solda são lixo especial
Observar as instruções municipais de eliminação de lixo na destinação final de produtos secundários do seu trabalho de solda.

10. Ventilación y extracción de vapores
El material de trabajo y los materiales auxiliares pueden poner en peligro su salud. Procúrese usted una ventilación suficiente o bien un sistema de evacuación de vapores. Observe usted también las oportunas instrucciones que se dan en las hojas sobre seguridad.

11. ¡Proteja usted los cables!
No tire nunca del cable de conexión para desenchufar de la red ni para desplazar de lugar el aparato. Vigile usted que el cable no entre en contacto con el calor, con aceite o con aristas cortantes. Los cables dañados pueden provocar incendios, cortocircuitos y descargas eléctricas.

12. Preste atención a posibles influencias del entorno
Proteja su aparato contra la acción de cualquier líquido o de la humedad. De lo contrario, existe el peligro de incendio o de descarga eléctrica.

13. Cuide usted de su herramienta de fecto térmico.
Guarde usted siempre su producto ERSA en lugar seguro, seco e inaccesible para los niños. Observe usted las eventuales normas que puedan haber en cuanto a mantenimiento. Revise usted su instrumento a intervalos regulares. Utilice usted exclusivamente accesorios y piezas de recambio originales de ERSA.

14. Prescripciones nacionales e internacionales
Hay que cumplir con las normas nacionales e internacionales de seguridad, de higiene pública y de protección a los trabajadores.

10. Ventilação e exaustão
Os materiais de trabalho e os materiais auxiliares de trabalho podem prejudicar a saúde. Providenciar ventilação e exaustão suficientes. Observar também as folhas específicas de dados de segurança .

11. Proteger os cabos de conexão
Não usar os cabos de conexão para puxar o plugue da rede elétrica e nem para transportar o equipamento. Observar que os cabos de conexão não entrem em contato com calor, óleo ou cantos vivos. Cabos de conexão danificados podem causar incêndios, curtos-circuitos e choques elétricos.

12. Levar em consideração as influências do ambiente
Proteger o seu equipamento contra todos os líquidos e umidade. Caso contrário, há risco de incêndio ou choques elétricos.

13. Cuidados com o seu ferro de soldar
Guardar o seu produto ERSA sempre com segurança, de forma inacessível para crianças e em local seco. Observar as eventuais instruções de manutenção. Controlar o seu equipamento em períodos regulares. Usar exclusivamente acessórios e peças de reposição originais ERSA.

14. Prescrições nacionais e internacionais
Devem ser observadas as instruções nacionais e internacionais de segurança, de saúde e da segurança no trabalho.

4. Puesta en funcionamiento

4.1 Antes de la utilización

Verifique que el contenido del paquete esté conforme.
Consta de:

- Estación electrónica RDS 80
- Cautín RT 80 con punta
- Portacautín RH 80 con esponja de viscosa
- Instrucciones de funcionamiento

En caso que alguno de los componentes mencionados se encontrase dañado, sírvase ponerse en contacto con el vendedor.

Atención:
La punta de cautín alcanza una temperatura de hasta 450°C (842°F). Aleje del puesto de trabajo de soldadura cualquier material, líquido o gases inflamable. Evite que la punta del cautín entre en contacto con la piel o con materiales sensibles al calor. Coloque siempre el cautín en el portacautín cuando no lo esté usando.

Colocação em funcionamento

4.1 Antes da colocação em funcionamento

Favor verificar se o conteúdo da embalagem está completo.
Ele consiste em:

- Estação eletrônica RDS 80
- Ferro de soldar RT 80
- Suporte de ferro de soldar RH 80 com esponja de viscose
- Instruções de operação

Caso os componentes enumerados estejam danificados, favor entrar em contato com o seu fornecedor.

Atenção:
A ponta de solda aquece até 450°C (842°F). Afastar objetos, líquidos e gases inflamáveis da área de trabalho do ferro de soldar. Não colocar a ponta de solda em contato com a pele ou outros materiais sensíveis a altas temperaturas. Quando o ferro de soldar não estiver em uso, colocá-lo sempre em seu suporte.

4.2 Primer encendido

La observación cuidadosa de los siguientes puntos garantizará el funcionamiento seguro y estable del cautín.

- Verifique si la tensión de red coincide con el valor dado en la placa de datos técnicos.
- Ponga el interruptor en posición de apagado.
- Introduzca el enchufe del cautín en la toma hembra que se encuentra en la parte frontal de la estación. Si desea una punta en especial, colóquela ahora. Véase también el capítulo 5.12.
- Coloque el cautín en el portacautín.
- Humedezca la esponja de viscosa con agua destilada.
- Enchufe el cable de alimentación a la toma eléctrica.
- Encienda la estación electrónica (interruptor en la posición „•“).
- Después de un corto período de precalentamiento, el aparato se encontrará listo para su funcionamiento.

4.2 Primeira ativação

Para uma operação segura e duradoura da ferramenta de solda é imprescindível observar os seguintes pontos:

- Verificar se a tensão de rede corresponde ao valor indicado na etiqueta de tipos.
- Desligar o interruptor de rede.
- Conectar o conector do ferro de soldar com o jaque de conexão no lado frontal da estação de ajuste. Escolher e encaixar a ponta de solda desejada; ver também o capítulo 5.12
- Colocar o ferro de soldar em seu suporte.
- Umedecer a esponja de viscose com água destilada.
- Ligar o cabo de conexão de rede na tomada da rede.
- Ligar a estação eletrônica (colocar o interruptor de rede em „•“).
- Após um breve período de aquecimento, o equipamento está pronto para ser usado.

4.3 Configuración de fábrica

El aparato se entrega con la siguiente configuración de fábrica:

- Temperaturas configuradas 150°C, 300°C (activa), 400°C
- Standby temporizado: Desactivado
- Standby manual: Desactivado
- Indicación de potencia: Activada
- Apagado automático: Desactivado

4.4 Consejos para soldar

- Trate siempre el cautín con mucho cuidado y evite golpearlo contra objetos duros, ya que el elemento térmico es de cerámica.
- Cerciórese antes del uso que la punta del cautín se encuentre correctamente fijada. (enganche la lengüeta)
- Los puntos de soldadura deberán encontrarse siempre limpios y sin grasa.
- Puesto que las esponjas secas inutilizan las puntas de cautín, limpie estas únicamente sobre una esponja HÚMEDA.
- A fin de garantizar una soldadura buena y duradera, se deberá procurar que los tiempos de soldadura sean cortos, pero procurando que el punto de soldadura reciba suficiente calor de manera uniforme.

4.3 Configurações de fábrica

O aparelho é fornecido com as seguintes configurações de fábrica:

- Ajustes de temperatura: 150°C, 300°C (ativo), 400°C
- Standby controlado por tempo: DESL
- Standby manual: DESL
- Indicador de energia: LIG
- Desligamento automático: DESL

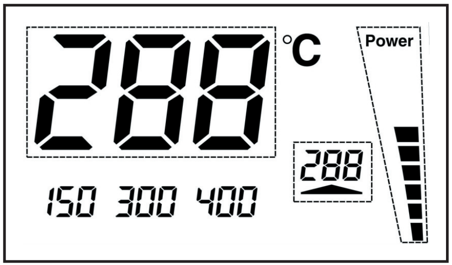
4.4 Instruções de soldagem

- Favor manusear o ferro de soldar com cuidado e, devido ao elemento térmico cerâmico, não bater contra objetos duros.
- Antes de usar o ferro de soldar, verificar se a ponta de solda está corretamente fixada. (Engatar a mola de pontas);
- Os pontos de solda sempre devem estar limpos e sem graxa.
- Limpar a ponta de solda somente em uma esponja ÚMIDA, uma vez que esponjas secas tornam a ponta passiva (hidrófuga) e, portanto, inutilizável.
- Os tempos de solda devem ser os mais curtos possíveis; contudo, o ponto de solda deve ser aquecido de forma suficiente e uniforme, para assegurar uma união de solda boa e duradoura.

- No limpie la punta de cautín DESPUÉS de soldar.
- En lo posible, evite las temperaturas mayores a 350°C / 662°F, esto protege el circuito impreso, el elemento y la punta del cautín.
- Antes de soldar pase la punta de cautín por la esponja húmeda de modo que vuelva a brillar metálicamente. Con ello se impide que metal de soldadura oxidado o restos quemados de fundente entren al punto de soldadura.
- Calentar el punto de soldadura poniendo uniformemente en contacto la punta de cautín con el ojo de soldadura (pad) y el contacto de la pieza a soldar.
- Ponga en contacto el alambre de soldadura (por ejemplo alambre de soldadura ERSA Sn63Pb37 con núcleo de fundente).
- No limpie la punta de cautín DESPUÉS de la última soldadura. El resto de estaño protegerá la punta de la oxidación.
- Cambie la punta de cautín cuando la duración de soldadura se prolongue progresivamente o cuando se encuentre visiblemente usada o dañada. Los datos de pedido se encuentran en el anexo o pueden obtenerse en la tienda donde compró el cautín.
- Si el cuerpo de la punta de soldadura o del cuerpo del elemento térmico se encontrase sucio, límpielo de cuando en cuando con un pequeño cepillo de cerdas de latón.

- APÓS a soldagem, não limpar a ponta.
- Evitar temperaturas de solda acima de 350°C/ 662°F, preservando desse modo a placa de circuito impresso, o componente e a ponta de solda.
- Antes de soldar, limpar a ponta na esponja úmida, de forma que tenha novamente um brilho metálico. Desse modo evita-se a incidência de solda oxidada ou resíduos de fundentes queimados no ponto de solda.
- Aquecer o ponto de solda, colocando a ponta de solda em contato com o olho de solda (pad) como também com o terminal do componente.
- Adicionar o fio de solda (p.ex. ERSA - fio de solda Sn63Pb37 com carga de fundente).
- Não limpar a ponta após o último procedimento de soldagem. A solda residual protege a ponta contra oxidação.
- Substituir as pontas de solda quando a duração da soldagem se prolongar progressivamente ou quando se encontrarem visivelmente gastas ou danificadas. Os dados de pedido encontram-se no anexo ou podem ser obtidos no seu revendedor.
- O corpo da ponta de solda eventualmente suja, assim como o corpo do elemento térmico, devem ser limpos de tempos em tempos com uma pequena escova de latão.

Figura 2



5. Descripción del funcionamiento

5.1 Encendido

Una vez que se haya encendido la estación de soldadura con el interruptor, el microprocesador llevará a cabo un test de segmentos, es decir que todos los segmentos de la pantalla se encenderán durante aproximadamente 2 segundos.
La fase de calentamiento se inicia hasta alcanzar la temperatura nominal que era activa al apagar la última vez el aparato. Además de aparecer la temperatura actual en pantalla, el indicador gráfico „Power“ (desactivable) informa acerca de la temperatura otorgada al cautín (véase la figura 2). Una vez que se alcanza la temperatura nominal, este indicador permanece constante.

5.2 Regulación de la temperatura con los botones „+“/“-“

La temperatura nominal se puede regular mediante los botones „+“ y „-“.
Apenas se pulse una de estos botones, la pantalla cambiará, mostrando la temperatura nominal (véase figura 2). Cada vez que se pulse el botón se cambiará la temperatura en pasos de 1°C. Si se mantiene el botón pulsado, la temperatura nominal se modificará continuamente en primer lugar en pasos de 1°C. Después de haber cambiado 10 dígitos los pasos serán de 10°C. Cuando se alcance el valor deseado, se deberá soltar el botón.
Luego de aproximadamente 3 segundos, la pantalla volverá a mostrar la temperatura actual.

Descrição do funcionamento

5.1 Ligar

Quando a estação de solda é ligada com o interruptor de rede, o microprocessador realiza um teste de segmento, isto é, todos os segmentos são ligados por aproximadamente dois segundos. Em seguida vem a fase de aquecimento, que prossegue até que seja alcançada a temperatura nominal ativa ao desligar o aparelho pela última vez. Ao lado da exibição da temperatura atual no indicador principal, o gráfico de barras „Power“ (desativável) informa sobre a potência de aquecimento levada ao ferro de soldar (ver figura 2). Após atingir a temperatura nominal, esta é mantida constante.

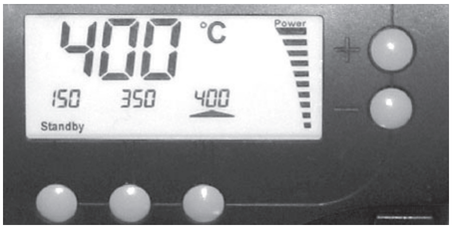
5.2 Ajuste da temperatura via teclas „+“ / „-“

A temperatura nominal pode ser também ajustada por meio das teclas de temperatura „+“ e „-“. Tão logo uma destas teclas seja pressionada, o indicador principal do display (ver figura 2) altera-se, passando a indicar a temperatura nominal, que agora se modifica em incrementos de 1°C a cada pressionamento. Mantendo-se a tecla pressionada, a temperatura nominal inicialmente é primeiramente alterada de modo contínuo em incrementos de 1°C e então, após uma alteração de 10 dígitos, as alterações ocorrem em incrementos de 10°C. Quando o valor desejado é atingido, solta-se a tecla. Após aproximadamente 3 segundos, o indicador principal volta novamente a mostrar a temperatura efetiva.

5.3 Temperaturas programadas

Las temperaturas programadas proporcionan comodidad, es decir que para diferentes tipos de trabajo se puede seleccionar rápidamente las temperaturas correspondientes con sólo pulsar un botón. Las siguientes son las temperaturas programadas de fábrica: 150°C, 300°C y 400°C. Las temperaturas programadas se encuentran asignadas a los botones que se encuentran debajo de ellas. Al pulsar uno de estos botones, se accederá a la temperatura nominal correspondiente. Después de pulsar el botón, la pantalla mostrará la temperatura nominal por aproximadamente 3 segundos, y luego volverá a mostrar la temperatura actual.
Una punta de flecha encima del botón indica que la temperatura programada correspondiente se encuentra activada, véase la figura 3.

Figura 3



T1 T2 T3

5.4 Modificación de las temperaturas programadas

Es muy fácil modificar las temperaturas programadas actuales. Pulse y mantenga pulsado el botón que se encuentra debajo de la temperatura a modificar.
Simultáneamente, modifique la temperatura con los botones „+“ y „-“. Al soltar el botón se habrá memorizado el nuevo valor de temperatura.

5.3 Temperaturas programadas

As temperaturas de solda programadas proporcionam comodidade, isto é, pressionando as teclas é possível selecionar rapidamente as temperaturas respectivas dos diferentes serviços de solda. As seguintes temperaturas vêm programadas da fábrica: 150°C, 300°C e 400°C.
As temperaturas programadas são atribuídas às teclas posicionadas abaixo delas. Pressionando-se uma dessas teclas, a respectiva temperatura é aplicada como temperatura nominal. Após o pressionamento da tecla, a temperatura nominal é exibida por aproximadamente 3 segundos no indicador principal antes que este exiba novamente a temperatura efetiva.
Uma seta acima da tecla sinaliza a ativação da temperatura programada (ver figura 3).

5.4 Modificação das temperaturas programadas

Caso sejam desejadas outras temperaturas programadas, as temperaturas atualmente armazenadas podem ser facilmente modificadas. A tecla abaixo da temperatura a ser modificada é pressionada e mantida pressionada.
Enquanto isso, pode-se modificar a temperatura com as teclas „+“ e „-“. Depois de soltar as teclas o novo valor de temperatura estará armazenado.

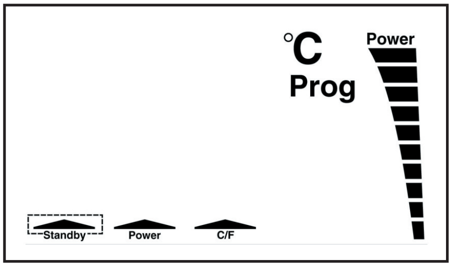
5.5 Función standby manual

Cuando el trabajo exige pausas prolongadas es conveniente reducir la temperatura del cautín a fin de disminuir el consumo de energía y proteger la punta. A este fin se puede programar la el botón „T 1“ como botón de standby, es decir que cuando se accione el mismo, la temperatura se reducirá al valor programado en él. La pantalla muestra entonces el segmento „Standby“ (véase figura 4). Al pulsar nuevamente el botón se volverá a activar la temperatura nominal previamente usada.

La función standby manual no se encuentra activada de fábrica. A fin de utilizarla, es necesario primeramente poner la RDS 80 en el modo de programación, pulsando al mismo tiempo los botones „T 1“, „T 2“ y „T 3“. La RDS 80 se encontrará entonces en el modo de programación, el mismo que será mostrado en la pantalla como „Prog“ (véase la figura 4).

La función standby manual se enciende pulsando el botón „T 1“ en el modo de programación. Encima del botón aparecerá la punta de flecha, véase la figura 4. Al accionar nuevamente „T 1“ se vuelve a desactivar la función, desapareciendo la flecha. 3 segundos después de la última pulsación, la RDS 80 abandona automáticamente el modo de programación y retorna a la indicación normal.

Figura 4



5.5 Função standby manual

Justamente em intervalos de solda mais longos é adequado diminuir a temperatura do ferro de soldar para reduzir o consumo de energia e preservar a ponta de solda. Para isso é possível reprogramar a tecla standby „T1“ de modo que quando pressionada a temperatura seja reduzida à temperatura ajustada por meio da primeira tecla. No display esse processo é destacado pelo segmento „Standby“ (ver figura 4). Pressionando-se novamente a tecla é ativada a temperatura nominal anterior.

A função standby não é ativada na configuração de fábrica. Caso ela deva ser usada, a RDS 80 deve ser colocada primeiramente no modo de programação, pressionando-se simultaneamente as teclas „T1“, „T2“ e „T3“. Então a RDS 80 encontra-se no modo de programação, o que é destacado pelo segmento „Prog“ (ver figura 4).

A função standby manual é ligada pressionando-se a tecla „T 1“ no modo de programação. Aparece o segmento de seta sobre a tecla (ver figura 4). Pressionando-se novamente „T 1“ desliga-se novamente a função e o segmento de seta desaparece. Três segundos após o último pressionamento de tecla a RDS 80 sai automaticamente do modo de programação e retorna à indicação normal.

5.6 Función standby temporizada

La función standby temporizada permite reducir la temperatura automáticamente una vez transcurrido un lapso de tiempo prefijado. Este lapso de tiempo se inicia con la última pulsación de un botón.

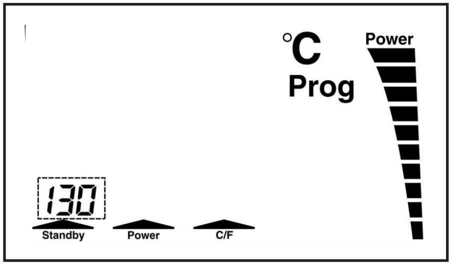
Por ejemplo, si se programó el tiempo de standby a una hora, la estación entrará en el modo de standby luego de una hora a partir de la ultima pulsación de un botón. El modo standby se cancela pulsando cualquier botón.

La función standby temporizada no se encuentra activada de fábrica. A fin de utilizarla, es necesario primeramente poner la RDS 80 en el modo de programación, pulsando al mismo tiempo los botones „T 1“, „T 2“ y „T 3“, apareciendo „Prog“ (véase figura 4) en la pantalla.

La función standby temporizada se enciende pulsando y manteniendo pulsada el botón „T 1“ en el modo de programación. Con los botones „+“ y „-“ será entonces posible configurar el tiempo de standby hasta un máximo de 9 horas 55 minutos en pasos de 5 minutos (véase la figura 5).

Si se configura el tiempo a 0, la función standby temporizada quedará desactivada, apagándose la indicación de tiempo. 3 segundos después de la última pulsación, la RDS 80 abandona automáticamente el modo de programación. La función se activará después de apagar y volver a encender.

Figura 5



5.6 Função standby controlada por tempo

Na função standby controlada por tempo a redução da temperatura ocorre automaticamente após a decorrência de um tempo programável. Esse tempo refere-se ao instante do último pressionamento de teclas.

Se o tempo de standby foi programado, p.ex., para uma hora, a estação de solda vai para o modo standby uma hora após o último pressionamento de tecla. Pressionando-se uma tecla qualquer o modo standby é novamente cancelado.

A função standby controlada por tempo não é ativada na configuração de fábrica. Caso ela deva ser ativada, a RDS 80 primeiramente deve ser colocada no modo de programação, pressionando-se simultaneamente as teclas „T 1“, „T 2“ e „T 3“, o que é sinalizado pelo segmento „Prog“ (ver figura 4).

A função standby controlada por tempo é ativada pressionando-se e mantendo pressionada a tecla „T 1“ no modo de programação. Com as teclas „+“ e „-“ o tempo de standby pode ser ajustado em incrementos de 5 minutos até no máximo 9 horas 55 minutos (ver figura 5).

Se o tempo é ajustado em 0, a função standby controlada por tempo é novamente desligada e a indicação de tempo se apaga. Três segundos após o último pressionamento de tecla a RDS 80 sai automaticamente do modo de programação; após desligar e ligar novamente a estação, a função está ativada.

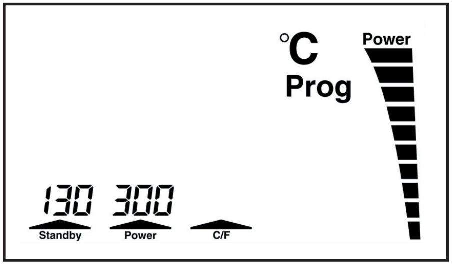
5.7 Función de apagado automático

Es posible configurar la RDS 80 de tal modo que el cautín se apague automáticamente luego de un lapso de tiempo predeterminado. La RDS 80 indica que se encuentra en este estado cuando en la pantalla aparece „OFF“.
El modo de apagado automático se cancela pulsando un botón cualquiera.
La función de apagado automático no se encuentra activada de fábrica. A fin de activarla, es necesario primeramente poner la RDS 80 en el modo de programación, pulsando al mismo tiempo los botones „T 1“, „T 2“ y „T 3“, apareciendo „Prog“ en la pantalla (véase figura 6).

La función de apagado automático se activa pulsando y manteniendo pulsado el botón „T 2“ en el modo de programación. Con los botones „+“ y „-“ será entonces posible configurar el tiempo de apagado automático hasta un máximo de 9 horas 55 minutos en pasos de 5 minutos (véase la figura 6).

Si se configura el tiempo a 0, la función de apagado automático quedará desactivada, apagándose la indicación de tiempo.
3 segundos después de la última pulsación, la RDS 80 abandona automáticamente el modo de programación. La función se activará después de apagar y volver a encender.

Figura 6



5.7 Função de desligamento automático

Também é possível programar a RDS 80 de tal forma que o ferro de soldar seja desligado automaticamente após um tempo programável. A RDS 80 sinaliza essa condição por meio da inserção de „OFF“ no indicador principal.
Pressionando-se uma tecla qualquer o modo de desligamento automático é cancelado novamente.
Na condição de fornecimento a função desligamento automático não está ativada. Caso ela deva ser ativada, a RDS 80 primeiramente deve ser colocada no modo de programação, pressionando-se simultaneamente as teclas „T 1“, „T 2“ e „T 3“, o que é indicado via segmento „Prog“ (ver figura 6).
A função de desligamento automático é ativada, mantendo-se a tecla „T 2“ pressionada no modo de programação. Com as teclas „+“ e „-“ o tempo de desligamento automático pode ser ajustado em passos de 5 minutos até no máximo 9 horas 55 minutos (ver figura 6).

Se o tempo é ajustado em 0, a função de desligamento automático é novamente desligada e a indicação de tempo desaparece.
Três segundos após o último pressionamento de tecla a RDS 80 sai automaticamente do modo de programação; após se desligar e ligar novamente a estação, a função está ativada.

5.8 Desactivación de la indicación „Power“

La indicación „Power“ es desactivable. Para ello, es necesario primeramente poner la RDS 80 en el modo de programación, pulsando al mismo tiempo los botones „T 1“, „T 2“ y „T 3“ (figura 7).

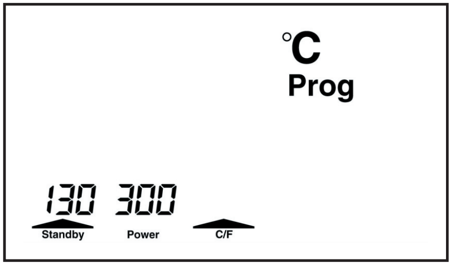
La indicación „Power“ se desactiva pulsando el botón „T 2“, desapareciendo la flecha encima del botón (véase la figura 7). Al accionar nuevamente „T 2“ se vuelve a activar la indicación „Power“. 3 segundos después de la última pulsación, la RDS 80 abandona el modo de programación.

5.9 Conmutación entre °C y °F

Si se desea ver la temperatura en °F, es necesario primeramente poner la RDS 80 en el modo de programación, pulsando al mismo tiempo los botones „T 1“, „T 2“ y „T 3“ (figura 7). La conmutación de la indicación de temperatura a °F tiene lugar pulsando el botón „T 3“, desapareciendo la flecha encima del botón (véase la figura 8). Al accionar nuevamente „T 3“ se vuelve a la indicación de la temperatura en °C.

3 segundos después de la última pulsación, la RDS 80 abandona el modo de programación.

Figura 7



5.8 Desligar o gráfico de barras de energia (Power)

O gráfico de barras „Power“ pode ser desativado. Para isto a RDS 80 primeiramente deve ser colocada no modo de programação, pressionando-se simultaneamente as teclas „T 1“, „T 2“ e „T 3“ (ver figura 7).
Pressionando a tecla „T 2“ o gráfico de barras de energia pode ser desativado e o segmento de seta sobre a tecla desaparece (figura 7). Pressionando novamente a tecla „T 2“ ativa-se novamente o gráfico de barras. Três segundos após o último pressionamento de tecla a RDS 80 sai do modo de programação.

5.9 Comutação entre °C e °F

Caso se queira a indicação da temperatura em °F, a RDS 80 deverá ser colocada primeiramente no modo de programação, pressionando-se simultaneamente as teclas „T 1“, „T 2“ e „T 3“, figura 7. Pressionando a tecla „T 3“ ocorre a mudança das indicações de temperatura para °F e o segmento de seta sobre a tecla desaparece (ver figura 8). Pressionando novamente a tecla „T 3“ retorna-se à indicação em °C.
Três segundos após o último pressionamento de tecla a RDS 80 sai do modo de programação.

5.10 Función de calibración

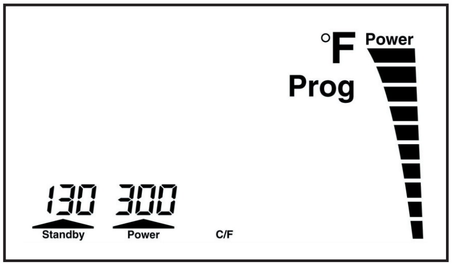
La RDS 80 viene calibrada a precisión de fábrica. Mediante el modo de calibración y usando un aparato de medición de temperatura (ERSA DTM 050 o ERSA DTM 100) es posible verificar y ajustar la temperatura de punta de cautín que aparece en pantalla, en el marco de controles de calidad, a causa del desgaste de las puntas de cautín o después de haber cambiado el elemento térmico.

Atención:
El activar el modo de calibración hace que se restablezcan todos los ajustes estándar.

Antes de iniciar la calibración se deberá asegurar que se pueda medir lo más precisamente la temperatura de la punta del cautín. **El proceso de calibración puede durar, dependiendo de la diferencia de temperatura medida, aproximadamente 20 minutos.**

Para acceder al modo de calibración, pulsar el botón „T1“ durante el encendido (véase la figura 3 en la página 16). En la pantalla aparecerá „CAL 20“ así como la temperatura de la punta del cautín. **La punta de soldadura deberá haber alcanzado la temperatura ambiental.** Si la punta del cautín estuviese aún caliente, se deberá esperar hasta que se haya enfriado.

Figura 8



5.10 Função de calibragem

A RDS 80 é aferida com muita precisão já na sua produção. Para a verificação regular da qualidade em função do envelhecimento natural das pontas de solda ou após a substituição do elemento térmico, a temperatura da ponta de solda indicada pode ser verificada e ajustada por meio de um termômetro (p.ex. ERSA DTM 050 ou ERSA DTM 100) no modo de calibragem integrado.

Atenção:
Se o modo de calibragem for ativado, todas as configurações anteriores serão revertidas para a configuração padrão!

Antes de iniciar o procedimento de calibragem é necessário garantir que a temperatura das pontas de solda possa ser medida com precisão suficiente. **O procedimento de calibragem pode durar cerca de 20 min., dependendo da diferença de temperatura medida.**

Para entrar no modo de calibragem é necessário pressionar a tecla “T 1” durante a ativação (ver cap. 3, fig. 16). O display exibe a mensagem “CAL 20” como também a temperatura do ferro de soldar. **A ponta de solda precisa ter atingido a temperatura ambiente.** Caso a ponta de solda esteja ainda quente, aguardar até que esfrie.

5. Descripción del funcionamiento

Descrição do funcionamento

Cuando la punta del cautín haya alcanzado la temperatura ambiental, se deberá confirmar esto pulsando la tecla „T1“. A continuación, pulse la tecla „T2“. En la pantalla aparecerá „CAL 350“. La RDS 80 empezará ahora a calentar el cautín a 350°C. Antes de llevar a cabo la medición de temperatura se deberá esperar aproximadamente 3 minutos para dar lugar a una temperatura constante en la punta del cautín. Si hubiese una diferencia entre la temperatura mostrada en el aparato de medición instalado y la pantalla de la estación electrónica, se podrá nivelar tal diferencia mediante los botones „+“ y „-“. La temperatura de la punta del cautín deberá adaptarse gradualmente en la estación electrónica usando las teclas „+“ y „-“ hasta que el aparato de medición muestre una temperatura de la punta de cautín de 350°C (mientras la que pantalla de la estación electrónica se detiene en casi 350°C). **Si, por ejemplo, el aparato de medición de temperatura mostrase más de 360°C se deberá pulsar gradualmente la tecla „+“ en la estación electrónica. Si, por ejemplo, mostrase 340°C se deberá pulsar la tecla „-“.**

Una vez que ambos valores sean idénticos se deberá pulsar el botón „T3“ para finalizar el proceso de calibración. Los nuevos datos de calibración se guardarán en la memoria fija de la RDS 80.

Tão logo a ponta de solda atinja a temperatura ambiente, é necessário confirmar esse evento pressionando a tecla “T1”. Em seguida pressionar a tecla “T2”. No display surge a mensagem “CAL 350”. A RDS 80 começa agora a aquecer o ferro de soldar a 350 ºC. Aguardar cerca de três minutos antes da medição da temperatura, até que a temperatura na ponta de solda esteja constante. Caso haja uma diferença entre o indicador do termômetro e o display da estação eletrônica, ela pode ser eliminada com o auxílio das teclas “+” e “-”. A temperatura da ponta de solda deve ser ajustada gradualmente na estação eletrônica com as teclas “+ “ e “-” (pelo que o display na estação eletrônica permanece em quase 350 ºC), até que a temperatura no termômetro atinja 350 ºC. **Por exemplo, se o termômetro indica temperatura acima de 360 ºC, deve-se pressionar seguidamente a tecla tecla “+” na estação eletrônica.**
Caso indique 340 ºC, será necessário pressionar a tecla “-”.

Se as duas indicações corresponderem, pressionar a tecla “T3”, finalizando desse modo o processo de calibragem. Os novos dados de calibragem são armazenados na memória não volátil do RDS 80.

5.11 Trabajos con piezas delicadas / conexión equipontencial

Existen piezas muy sensibles, como por ejemplo CMOS, que pueden resultar dañadas mediante descargas electrostáticas (sírvase observar las advertencias de los empaques o consulte al fabricante o vendedor).

A fin de proteger estas piezas es recomendable disponer de un puesto de trabajo a prueba de descargas electrostáticas.

Es simple integrar la estación de soldadura en tales entornos. Mediante la toma para conexión equipotencial (pos.1/figura 9) en posible conectar con un valor óhmico elevado (220 kOhm) la punta de cautín con una mesa de trabajo conductiva.

5.11 Trabalhos com componentes sensíveis / equalização de potencial

Componentes sensíveis, p.ex., CMOS, podem ser danificados por descargas eletrostáticas (favor observar os avisos nas embalagens ou consultar o fabricante ou fornecedor).

Para a proteção destes componentes é adequada uma estação de trabalho segura contra ESD (ESD = descarga eletrostática).

A estação de solda pode ser integrada sem problemas em um ambiente seguro contra ESD. Por meio do jaque de equalização de potencial (Pos.1/Fig.9), a ponta de solda pode ser conectada em alta impedância (220 kOhm) com a base de trabalho condutiva.

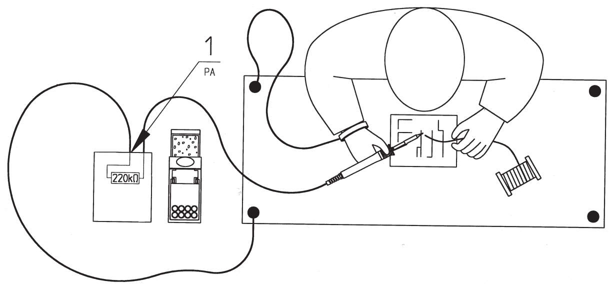


Figura 9

5.12 Cambio de punta de cautín en la RT 80

La punta de cautín se cambia cuando esté desgastada o cuando se desea una punta con otra forma.

Atención:
Los cautines deberán en general funcionar solamente por corto tiempo sin punta.

La tenacilla 3ZT00164 posibilita el cambio de puntas aún cuando están calientes.

- Levantar el gancho de lengüeta del agujero de sujeción en la punta (pos.1/figura 10) y sacar la punta con la tenacilla.
- Colocar la punta de cautín sobre una superficie no inflamable.
- Colocar la nueva punta. Al meterla, cerciorarse que la protuberancia del cuerpo térmico coincida con la muesca de la punta (figura 11). De este modo se asegura la punta y se evita que pueda girar.
- Anclar nuevamente el gancho de lengüeta en el agujero de la punta.

A fin de obtener una buena conductividad eléctrica (conexión equipotencial) y conductividad térmica, se deberá de cuando en cuando retirar la punta de cautín y limpiar el cuerpo térmico con un cepillo de latón pequeño (por ejemplo 3ZT00051).

5.12 Substituição da ponta de solda no RT 80

A ponta de solda deve ser substituída em caso de desgaste ou quando se deseja uma outra forma de ponta de solda.

Atenção:
Operar todas as ferramentas de solda somente por pouco tempo sem a ponta de solda!

A substituição das pontas de solda é possível também no estado quente, com o alicate de troca de ponta de solda 3ZT00164.

- Levantar o engate da mola do furo da ponta (Pos.1/Fig.10) e retirar a ponta com o alicate (Pos.2/Fig.10).
- Colocar a ponta de solda quente numa base resistente à queima.
- Colocar a nova ponta; na inserção da ponta cuidar para que o nó do elemento térmico esteja no entalhe da ponta de solda (Fig.11). Com isto a ponta é posicionada e fixada contra giro.
- Encaixar o engate da mola novamente no furo da ponta.

Para obter uma boa condutibilidade elétrica (equalização de potencial) e condutibilidade térmica, a ponta de solda deve ser retirada ocasionalmente e o elemento térmico limpo com uma pequena escova de latão (p.ex. 3ZT00051).

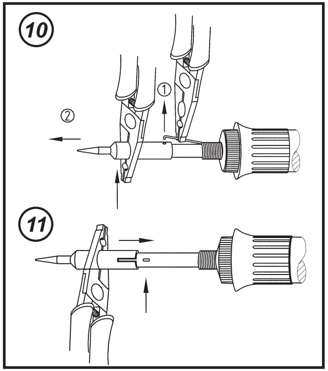


Figura 10; 11

6. Diagnóstico y eliminación de fallas

6.1 Fallas en general

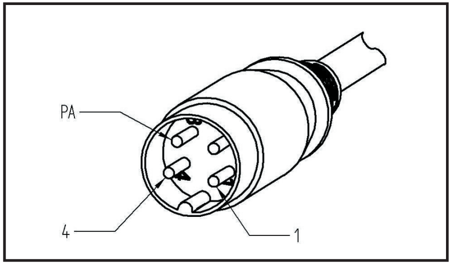
Si la estación de soldadura no funcionase según las expectativas, sírvase verificar los siguientes puntos:

- ¿Hay electricidad? (Enchufar correctamente el cable en la toma eléctrica).
- ¿Se encuentra el fusible en buen estado?

  Tenga siempre en cuenta que un fusible fundido puede ser un signo de fallos en otros puntos. No basta pues con cambiar el fusible. La RDS 80 está equipada con un microfusible de retardo de 0,63 A, el mismo que es muy fácil de cambiar en caso de fundirse. Para ello es necesario en primer lugar desenchufar el aparato de la red eléctrica de 230 voltios. El portafusibles que se encuentra en la parte inferior del aparato se puede abrir con un destornillador en el sentido que indica la flecha. Entonces es posible retirar el fusible y colocar uno nuevo del mismo tipo.
- ¿Esta conectado correctamente el cautín a la estación electrónica?

  Si después de haber verificado los puntos anteriores la punta de cautín no se calentase, se puede verificar el contacto de la resistencia térmica del cautín con un aparato medidor de resistencias. (Figura 12).

Figura 12



Identificação e eliminação de falhas

6.1 Falhas gerais

Caso a estação de solda não funcione conforme as expectativas, verificar os seguintes itens:

- Há tensão de rede? (conectar o cabo de conexão de rede corretamente à tomada.)
- O fusível está defeituoso?

  Observar que um fusível defeituoso também pode ser a indicação de uma causa de falha maior. Por isto, a simples substituição do fusível normalmente não é suficiente.
  A RDS 80 é equipada com um fusível térmico de 0,63 A que, em caso de falha, é facilmente substituível. Para isto, o equipamento primeiramente é desligado da tensão de rede de 230 V. O interruptor de segurança no lado inferior do equipamento deve ser aberto, girando-o no sentido da seta com uma chave de parafusos. O fusível pode ser retirado e substituído por um fusível novo de mesmo tipo.
- O ferro de soldar está conectado corretamente com a estação eletrônica?

  Se mesmo após a verificação dos itens acima mencionados a ponta de solda não aquecer, pode-se verificar a resistência de aquecimento do ferro de soldar quanto à passagem com um ohmímetro (figura 12).

Verificación del contacto en el cuerpo térmico:

Entre los puntos de medición 1 y 4 se deberá medir 2 a 3 ohmios (con el cautín frío) de resistencia de contacto. De haber un corte, es señal que el cuerpo térmico o el cable de conexión se encuentran defectuosos.
El cautín no se puede desarmar en sus piezas. En caso de un defecto se deberá cambiar siempre el cautín completo.

Si no se pudiese lograr un buen funcionamiento, procédase como se indica en el capítulo 9.

Teste de passagem do elemento térmico:

Entre os pontos de medição 1 e 4 devem ser mensuráveis 2 a 3 Ohm (com ferro de soldar frio) de resistência de contato. Em caso de interrupção, o elemento térmico ou o cabo de conexão está defeituoso.
O ferro de soldar RT 80 não pode ser desmontado. Em caso de defeito sempre é necessário substituir todo o ferro de soldar.

Caso não seja possível restaurar a capacidade funcional, favor proceder conforme o capítulo 9.

7. Mantenimiento y cuidado

Manutenção e reparo

7.1 Cuidados necesarios

- Asegúrese que la punta del cautín se encuentre siempre recubierta de estaño.
- En caso que fuese necesario limpie con una esponja húmeda la punta del cautín para eliminar estaño viejo y restos de fundente.
- A fin de obtener una buena conductividad eléctrica y conductividad térmica, se deberá de cuando en cuando retirar la punta de cautín y limpiar el cuerpo térmico con un cepillo de latón pequeño.
- Asimismo, se deberá limpiar el cuerpo térmico (no el canal de estaño) con un pequeño cepillo de latón pequeño a fin de eliminar restos de óxido y residuos de fundente.
- Observe si la punta de cautín se encuentra desgastada. El desgaste es producido por el estaño de soldar, el fundente y por factores mecánicos tales como rasguños y otros. Tan pronto como la capa protectora ERSA-DUR se haya desgastado o esté dañada, comenzará a perjudicarse el núcleo (que por lo general es de cobre o plata) de la punta de cautín. Esto trae consigo casi siempre que los tiempos de soldadura se prolonguen a causa de la merma en la conductividad térmica. Las partículas disueltas del núcleo traen además consigo soldaduras de poca estabilidad. Por esta razón, es recomendable cambiar oportunamente las puntas de cautín.
- Tenga en consideración que la acumulación de polvo en las aberturas de ventilación reduce su rendimiento.

Advertencia:
¡Utilice únicamente piezas de recambio y material original ERSA para garantizar el correcto funcionamiento y el cumplimiento de la garantía!

7.1 Trabalhos de manutenção importantes

- Providenciar que a ponta de solda sempre esteja recoberta de solda
- Se necessário, antes do procedimento de solda limpar a ponta de solda numa esponja úmida para a remoção da solda antiga e resíduos de fundente.
- Para obter uma boa condutibilidade elétrica e térmica, a ponta de solda deve ser retirada ocasionalmente e o elemento térmico limpo com uma pequena escova de latão.
- Da mesma forma o corpo da ponta de solda (não a parte a ser estanhada) deve ser limpa ocasionalmente de resíduos óxidos e de fundentes com uma escova de latão.
- Observar ocorrências de desgaste na ponta de solda. O desgaste ocorre através do estanho, do fundente, bem como em conseqüência de influências mecânicas como riscos etc. Tão logo a camada protetora ERSA-DUR esteja gasta ou danificada, começa a dissolução do núcleo da ponta de solda (via de regra, de cobre ou prata). Normalmente isso causa maiores tempos de solda devido à piora do transporte térmico. Os componentes desta dissolução, além disso, causam pontos de solda instáveis. Por isso, substituir em tempo hábil a ponta de solda.
- Providenciar para que as aberturas de ventilação não percam o seu efeito devido a deposições de pó.

Observação:
Para obter um funcionamento seguro e garantido, usar exclusivamente peças de consumo e de reposição originais ERSA!

8. Piezas de recambio y datos de pedido

Denominación:	N°de artículo
Estación de soldadura completa con enchufe europeo	**0RDS80**
Estación electrónica RDS 80 con enchufe europeo	**0RDS803**
Cautín RT 80 de 24 V~/80 vatios, incluyendo punta 842CD	**0890CDJ**
Portacautín RH 80	**0A39**

Accesorios (opcional):

Cepillo de latón	**3ZT00051**
Tenacilla	**3ZT00164**
Aparato de medición de temperatura	**0DTM100**
Esponja de viscosa	**0003B**

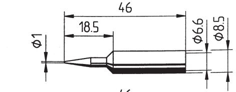
Peças de reposição e dados de pedido

Designação:	N° produto.
Estação de solda completa com plugue de rede tipo Europa	**0RDS80**
Estação eletrônica RDS 80 com plugue de rede tipo Europa	**0RDS803**
Ferro de soldar RT 80, 24 V, 80 W, incl. ponta de solda 842CD	**0890CDJ**
Suporte de ferro de soldar RH 80	**0A39**

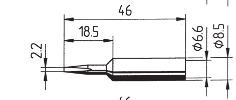
Acessórios (optional):

Escova de latão	**3ZT00051**
Alicate de troca de pontas	**3ZT00164**
Termômetro	**0DTM100**
Esponja de viscose	**0003B**

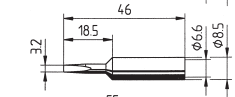
Puntas para soldar ERSADUR
Pontas de solda contínua ERSADUR



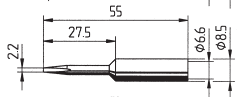
832 BD



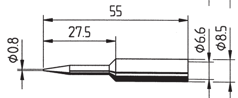
832 CD



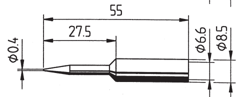
832 ED



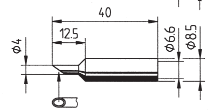
832 KD



832 SD

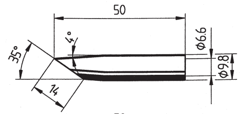


832 UD*

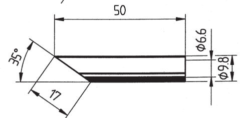


832 PW

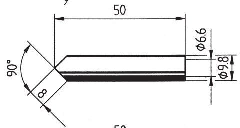
Puntas ERSADUR reforzadas
Pontas de solda ESADUR reforçadas de solda contínua



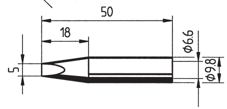
832 GD



832 LD

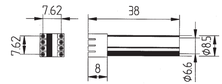


832 MD

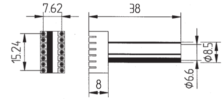


832 VD

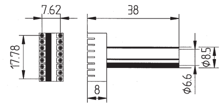
Elem. de inserción para desoldar IC
Componentes IC de dessolda



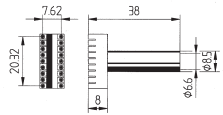
832 C8/7,62



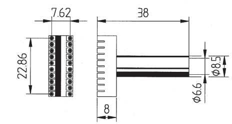
832 C14/7,62



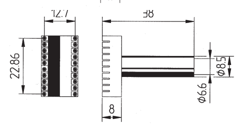
832 C16/7,62



832 C18/7,62



832 C20/7,62



832 C20/12,7

* **¡Atención!** Antes de empezar a calentar, ¡quitar la caperuza flexible de protección! **¡Otras puntas bajo consulta especial!**

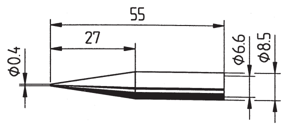
* **Atenção!** Antes do aquecimento por favor de tirar a luva de proteção da mangueira! **Outros tipos de pontas de solda mediante consulta!**

Advertencia:
¡Utilice únicamente piezas de recambio y material original ERSA para garantizar el correcto funcionamiento y el cumplimiento de la garantía!

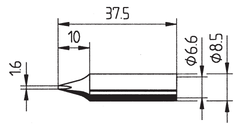
Observação:
para obter um funcionamento seguro e garantido, usar exclusivamente peças de consumo e de reposição originais ERSA!

Puntas para soldadura permanente – recomendadas en caso de grandes exigencias térmicas

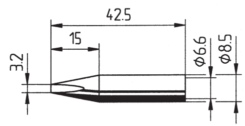
Pontas de solda contínua ERSADUR – recomendadas quando houver maior necessidade de calor



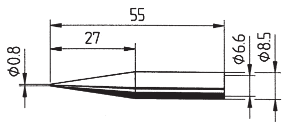
842 UD*



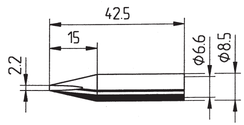
842 YD



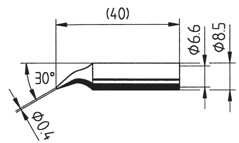
842 ED



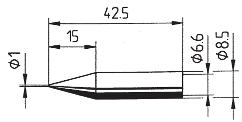
842 SD



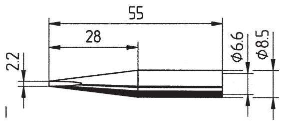
842 CD



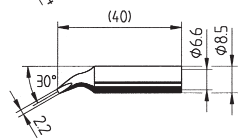
842 ID



842 BD



842 KD



842 JD

* **¡Atención!** Antes de empezar a calentar, ¡quitar la caperuza flexible de protección! **¡Otras puntas bajo consulta especial!**

* **Atenção!** Antes do aquecimento por favor de tirar a luva de proteção da mangueira! **Outros tipos de pontas de solda mediante consulta!**

9. Garantía

ERSA ha elaborado esmeradamente estas instrucciones de funcionamiento. Sin embargo, no podemos asumir responsabilidad alguna con respecto al contenido, exhaustividad y calidad de los datos contenidos en este documento. Su contenido está sujeto a continuas modificaciones. Todos los datos publicados en estas instrucciones de funcionamiento así como la información acerca de productos han sido obtenidos esmeradamente y según nuestro leal entender y utilizando las herramientas técnicas más modernas. Estas informaciones poseen carácter facultativo y no exoneran al usuario de la inspección del producto por responsabilidad propia antes de su utilización. No asumimos responsabilidad alguna por lesiones a derechos de terceros por aplicaciones o modos de procedimiento sin nuestra aprobación expresa y por escrito. Nos reservamos el derecho de modificaciones técnicas a fin de mejorar el producto. En el marco legal permitido, se excluye la responsabilidad por daños, daños consecutivos y daños a terceros que resulten de la compra de este producto.

Los calentadores, así como las puntas de soldadura y desoldado son piezas de desgaste que no están consideradas dentro de la garantía.

Las fallas de material o de fabricación deberán ser comunicadas detalladamente adjuntando el recibo de compra antes de la devolución del producto, debiendo esperarse hasta recibir la confirmación, la misma que deberá adjuntarse al envío del producto.

Garantia

Elementos térmicos e pontas de solda são peças de desgaste que não são cobertos pela garantia. Deficiências de material ou de fabricação devem ser informadas mediante comunicação das deficiências bem como do comprovante de compra antes da devolução da mercadoria, a qual deve ser confirmada e anexada à devolução da mercadoria.
A ERSA elaborou estas instruções de operação com muito cuidado. Contudo, não se pode ser assumir nenhuma garantia em relação ao conteúdo, completitude e qualidade dos dados nestas instruções. O conteúdo é atualizado e adaptado às condições atuais.

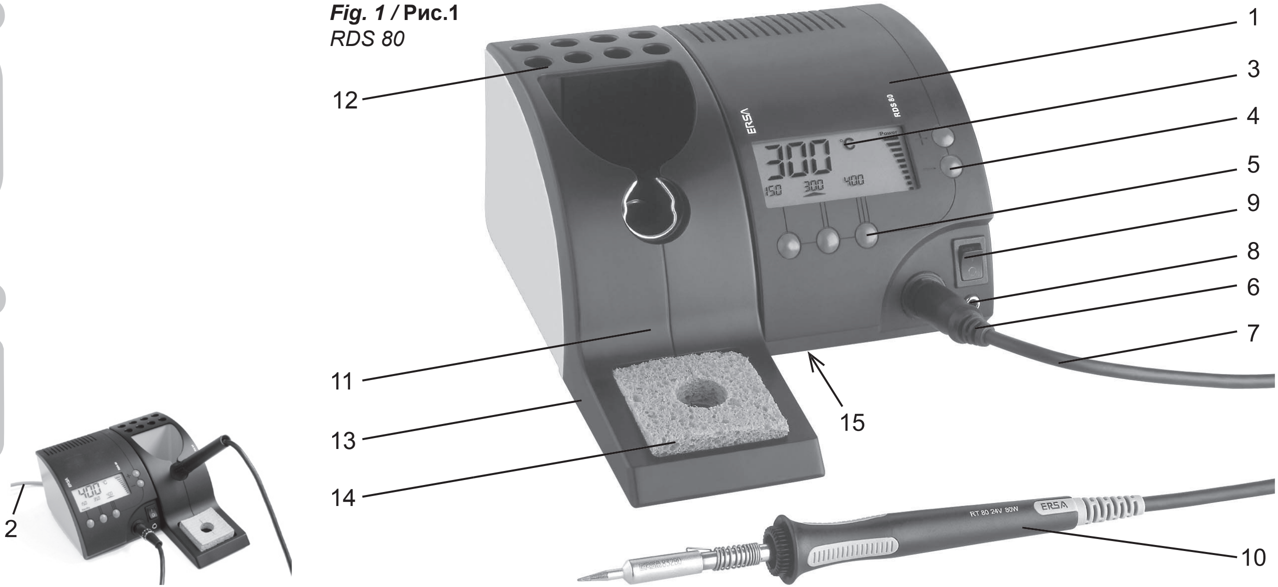
Todos os dados divulgados nestas instruções de operação, bem como informações sobre produtos e processos, foram apurados por nós utilizando os recursos técnicos mais modernos e de acordo com o melhor conhecimento. Esses dados não são vinculantes e não isentam o usuário de um exame realizado sob responsabilidade própria antes da utilização do equipamento. Não assumimos nenhuma responsabilidade por violações de direitos de proteção de terceiros relativos a usos e procedimentos sem uma confirmação prévia expressa e por escrito. Reservamo-nos o direito de realizar alterações técnicas com a finalidade de aperfeiçoar o produto.
No âmbito das possibilidades legais está excluída a responsabilidade por danos diretos, danos subseqüentes e danos de terceiros que resultem da aquisição deste produto.

1. Innehåll

Содержание

RDS 80

Fig. 1 */* **Рис.1**
RDS 80



1. Elektronikstation
2. Nätanslutningsledning
3. LC-Display
4. Knapparna „+“ och „ -“
5. Temperaturvalknappar
6. Stickanslutning lödkolv
7. Anslutningsledning lödkolv
8. Potentialutjämningsdosa
9. Nätströmbrytare
10. Lödkolv RT 80
11. Avställningsstativ RH 80
12. Lödspetsmagasin
13. Svampbehållare
14. Viskossvamp
15. Säkring/säkringshållare (på apparatens undersida)

1. Электронный блок управления
2. Сетевой шнур
3. ЖК-дисплей
4. Кнопки + -
5. Кнопки выбора температуры
6. Разъем паяльника
7. Кабель паяльника
8. Гнездо заземления
9. Выключатель питания
10. Паяльник RT 80
11. Подставка RH 80
12. Обойма для паяльных жал
13. Контейнер для губки
14. Вискозная очистная губка
15. Предохранитель (со стороны дна)

1. Inledning

Vi tackar dig för att du valt att köpa denna högkvalitativa lödningsstation. RDS 80 är en mikroprocessorstyrd lödningsstation, som är lämplig för användning vid tillverkning, reparationer och i laboratorier.

På grund av sin processorstyrning har RDS 80 mycket nyttiga egenskaper, såsom t.ex. möjligheten att välja 3 programmerbara temperaturer, standby-funktion, automatisk power-off-funktion och en stor och lättläst LC-display.

1.1 Elektronikstation med följande utrustning

- Skyddsisolerad uppbyggnad
- Sekundärspänning: 24 V~ för 80 W lödkolv RT 80
- Helvågsstyrning
- Potentialutjämningsanslutning över 220 KΩ resistans
- Provningssymboler: VDE, EMV

Anvisning:
Läs igenom denna bruksanvisning i sin helhet innan första användningen.

Введение

Благодарим вас за выбор высококачественной паяльной станции RDS 80. Эта станция с микропроцессорным управлением подходит для производственных, ремонтных и лабораторных применений.

Среди ее достоинств программная установка температуры, режимы энергосбережения и автоотключения, а также большой, легко читаемый ЖК-дисплей.

1.1 Основные характеристики

- Электробезопасный дизайн
- Вторичное напряжение паяльника RT 80 (80Вт): 24В переменного тока
- Система управления с обратной связью
- Цепь заземления с резистором 220Ком
- Соответствие стандартам: VDE, EMC

Внимание:
обязательно прочтите инструкцию целиком до начала работы со станцией.

1.2 Enkel och snabb temperaturinställning

Förutom temperaturinställning med knappen „+/-“ har RDS 80 möjligheten att programmera upp till 3 olika temperaturer (alternativt 2 temperaturer och standby-temperatur), som snabbt kan väljas med en knapptryckning.
Tillsammans med lämpliga lödspetsar kan apparaten på så sätt individuellt anpassas till olika lödningsuppgifter, såsom t.ex. lödning på en ledarplatta, lödning av ledningar eller lödning av en avskärmningskåpa.

1.3 LC - multifunktionsdisplay

LC-multifunktionsdisplayen visar på ett översiktligt sätt alla viktiga parametrar. Tillsammans med de 3 programmerade temperaturerna visas den faktiska temperaturen med speciellt stora siffror, en bargrafindikering anger vilken värmeeffekt som tillförs lödkolven.

1.4 Standby-/automatisk Power-Off-funktion

En egenskap, som är speciellt nyttig i den dagliga användningen är den integrerade standby-/auto-power-off-funktionen. Standby- och avstängningstiden kan ställas in i 5-minu-terssteg upp till maximalt 9:55 tim.
Efter att den förprogrammerade tiden gått ställer RDS 80 automatisk om sig till den

1.2 Установка температуры

Требуемая температура выставляется с помощью кнопок +/- или выбирается одним касанием из трех заранее запрограммированных значений (либо из двух значений рабочей температуры и температуры энергосбережения).
При использовании разнообразных паяльных жал станция RDS 80 позволяет эффективно выполнять большинство видов паяльных работ.

1.3 Многофункциональный ЖК-дисплей

На многофункциональном ЖК-дисплее отображаются все важнейшие параметры настройки и работы станции. Запрограммированные температурные установки и реальное значение температуры индицируются на дисплее легко читаемыми цифрами, а на шкальной части дисплея индицируется уровень мощности нагрева паяльника.

1.4 Режимы энергосбережения / автовыключения

В станции RDS80 реализован режим энергосбережения или автоотключения с дискретностью 5 минут до максимального значения 9 часов 55 минут.

standby-temperatur, som du förprogrammerat eller stänger av sig helt och hållet. Det sparar lödspetsen och energi.
Genom att trycka på en godtycklig knapp återgår stationen till den inställda börtemperaturen.

1.5 Högkvalitativ lödkolv

Det keramiska värmeelementet i lödkolven RT 80 gör det möjligt att snabbt uppnå börtemperaturen med höga effektreserver. På grund av inneruppvärmningen och det stora utbudet med passande lödspetsar i serierna 832 och 842 går det att utföra ett stort antal olika lödningsuppgifter med denna lödkolv.

По достижении этого периода управляющий блок автоматически выставляет предварительно запрограммированную температуру энергосбережения вместо рабочей температуры, либо полностью отключает паяльник. Благодаря этому продлевается срок службы паяльных жал и снижается энергопотребоение. Нажатием кнопки станция возвращается в исходный режим работы.

1.5 Высококачественный паяльник

Паяльник RT 80 с керамическим нагревательным элементом быстро нагревается до рабочей температуры, имея большой запас мощности. Благодаря интегрированному термодатчику и особенностям конструкции паяльных жал серий 832, 842, эффективно нагреваемым изнутри, данный паяльник может с успехом применяться для широкого класса паяльных работ.



2. Tekniska data

Total vikt:	ca. 2,9 kg

Elektronikstation RDS 803

Försörjningsspänning:	230 V / 50Hz
TSekundärspänning:	24 V~
Effekt:	80 VA
Reglerteknik:	Resistronic – reglering av värmeelementets resistans
Temperaturintervall:	150° C - 450° C 302° F - 842° F
Temperatur-noggrannhet:	0°C efter kalibrering (se kap. 5.10)
Upplösning:	1° C resp. 1° F
Tilledning:	2 m PVC
Säkring:	0,63 A trög
Stationens mått:	110 x 105 x 147 mm (B x H x D)
tillåten omgivningstemperatur:	0 - 40° C / 32 -104° F
Vikt:	ca. 2 kg

Lödkolv RT 80

Tension:	24 V~
Effekt:	80 W vid 350 ° C (662 ° F)
Uppvärmningseffekt:	290 W
Uppvärmningstid:	ca. 40 s (à 280 °C / 536° F)
Tilledning:	1,5 m PVC högflexibel
Vikt:	ca. 130 g

Support RH 80

Vikt:	ca. 400 g

Технические характеристики

Общий вес:	около 2,9 кг

Электронный блок управления RDS 803

Напряжение питающей сети: 230В 50Гц
Вторичное напряжение:24В переменного тока

Мощность:	80Вт
Контроль температуры:	измерением сопротивления керамического нагревателя
Температурный диапазон:	302°С - 450°С
Температурная погрешность:	0°С после калибровки (раздел 5.10)
Точность поддержания температуры:	1°С
Сетевой шнур:	двухметровый, ПВХ
Предохранитель:	на ток 0,63А с задержкой срабатывания
Габаритные размеры:	110х105х147мм (ширина х высота х глубина)

Температура окружающей среды: 0 - 40 °С

Вес:	около 2кг

Паяльник RT 80

Напряжение:	24В переменного тока
Рабочая мощность:	80Вт при 350°С
Мощность разогрева:	290Вт
Время разогрева:	около 40 секунд до 280°С
Кабель:	Ультрагибкий ПВХ длиной 1,5м
Вес:	около130г

Подставка RH 80

Вес:	около 400 г

3. Säkerhetsanvisningar

Riskfritt arbete med lödverktygen är endast möjligt om ni strikt följer instruktionerna ibruksanvisningen och säkerhetsföreskrifterna.

1. Gällande garanti
Garantin gäller under förutsättning att utrustningen används på föreskrivet sätt och att ingen modifiering gjorts.

2. Kontrollera alla delar före användandet
Skadade delar får endast repareras av fackman. Felaktigt gjorda reparationer kan innebära fara för användaren. Använd alltid ERSA originaldelar vid reparationer.

3. Lödverktyg blir heta
Kontrollera före användandet att lödspetsen är korrekt fastsatt på lödkolven. Lödspetsen bör ej komma i kontakt med hud eller värmekänsligt material. Arbeta alltid på ett underlag med värmebeständig yta.

4. Obehörig användning
Se till att barn och andra personer som inte arbetar med lödverktygen inte rör verktygen.

Инструкции по безопасности

Работайте с паяльным инструментом только после внимательного и полного ознакомления со всеми пунктами инструкции по безопасности.

1. Область применения
Гарантии производителя не распространяются на применения паяльного инструмента, для которых он не предназначен, а также на любые его модификации, выполненные вне фирмы-изготовителя.

2. Ремонт
Ремонт неисправностей должен осуществляться только авторизованными специалистами фирмы-изготовителя. Неисправное изделие несеи риск несчастного случая. Для ремонта используйте только оригинальные сменные и запасные части ERSA.

3. Температурное воздействие
Перед включением паяльника удостоверьтесь в правильности установки паяльного жала. Не прикасайтесь горячим инструментом к коже, волосам, любым термочувствительным и горючим предметам. Оснастите рабочую зону термоустойчивыми материалами.

4. Ограничение доступа
Не допускайте к горячему инструменту детей, а также случайных лиц без разрешения.

5. Brandfara!
Brännbart material, vätska och gaser får ej finnas nära arbetsplatsen. Sätt alltid tillbaka lödkolven i lödkolvshållaren efter varje arbetsmoment. Stäng alltid av lödutrustningen efter användandet.

6. Lämna aldrig ett hett lödverktyg utan uppsikt
Tänk på att det tar en viss tid innan lödkolven är avkyld sedan den slagits av.

7. Håll ordning på arbetsplatsen
Dålig ordning på arbetsplatsen ökar risken för olycksfall.

8. Lödtenn är giftigt
Tvätta alltid händerna efter att ni har varit i kontakt med lödtenn. Alla typer av livsmedel skall hållas borta från arbetsplatsen. Blyrester kan komma in i kroppens organ via livsmedel och cigaretter.

9. Lödrester är miljöfarligt avfall
Rester och avfall från lödning är miljöfarligt avfall och skall hanteras enligt lokala föreskrifter.

10. Ventilation och utsug
Rök och gas från flussmedel kan vara skadligt för hälsan. Försäkra dig därför om att det finns ventilation och utsug enligt gällande säkerhetsföreskrifter.

5. Огнеопасно!
Перед включением станции удалите легковоспламеняющиеся предметы, жидкости и газы из рабочей зоны. В паузах между пайкой помещайте паяльник только в специальную подставку. Выключайте паяльную станцию из розетки при длительных перерывах в работе.

6. Не оставляйте горячий инструмент без присмотра
Помните, что после выключения паяльный инструмент некоторое время остается горячим.

7. Не захламляйте рабочее место
Захламленная рабочая зона увеличивает риск несчастного случая.

8. Токсичность припоев, содержащих свинец
Свинцовосодержащие паяльные припои токсичны. Запрещается есть, пить и курить в рабочей зоне. После работы тщательно вымойте руки.

9. Утилизация припоя
Утилизируйте паяльные припои в соответствии с действующими нормативами.

10. Вентиляция и дымоудаление
Некоторые материалы и газообразные продукты пайки опасны для здоровья, поэтому необходимо обеспечить вентиляцию и

11. Skydda anslutningskablarna
Använd inte kabeln till att dra ur kontakten ur uttaget eller att bära utrustningen i. Se till att kabeln inte kommer i kontakt med värme, olja eller skarpa kanter. Skadade kablar kan medföra brandfara, kortslutning och att utrustningen blir strömförande.

12. Skydda utrustningen mot fukt
Skydda din lödutrustning mot alla former av vätskor och fukt. Dessa kan medföra brandfara eller att utrustningen blir strömförande.

13. Var rädd om verktygen
Förvara era ERSA-verktyg på ett säkert sätt, oåtkomligt för barn och på torr plats. Se till att sköta service enligt föreskrifterna. Använd endast ERSA originaltillbehör och reservdelar.

14. Nationella och internationella föreskrifter
Kontrollera gällande nationella och internationella hälso- och säkerhetsföreskrifter.

удаление дыма из рабочей зоны. Обращайтесь к инструкциям по безопасности паяльных материалов.

11. Целостность соединительных шнуров
Не выдергивайте разъемы за шнур, и не переносите станцию на шнуре. Предохраняйте кабели и шнуры питания от резких перегибов, температурного воздействия и прямого контакта с маслами. Поврежденный кабель создает опасность удара током, короткого замыкания и возгорания.

12. Окружающая среда
Оберегайте изделие от воздействия любых жидкостей и влаги, дабы исключить вероятность возгорания или удара током.

13. Хранение паяльного инструмента
Храните паяльный инструмент в надежном, сухом месте, вдали от детей. Соблюдайте правила ухода за инструментом. Пользуйтесь только оригинальными аксессуарами и запасными частями ERSA.

14. Национальные и международные стандарты
Соблюдайте национальные и международные стандарты техники безопасности.

4. Idrifttagning

Подготовка к работе

4.1 Innan idrifttagningen

Kontrollera att innehållet i förpackningen är komplett.
Det består av:

- Elektronikstation RDS 80
- Lödkolv RT 80 med lödspets
- Avställningsstativ RH 80 med viskossvamp
- Bruksanvisning

Tag kontakt med din leverantör om de uppräknade komponenterna skulle vara skadade.

4.1 Комплектность поставки

Прежде всего проверьте комплектность поставки:

- Электронный блок RDS 803
- Паяльник RT 80 с паяльным жалом
- Подставка RH 80 с вискозной чистящей губкой
- Инструкция по эксплуатации

Если некоторые компоненты отсутствуют или повреждены, немедленно обратитесь к поставщику.

Observera:
Lödspetsen värms upp till 450°C (842°F). Brännbara föremål, vätskor och gaser får inte finnas i lödkolvens arbetsområde. Lödspetsen får inte komma i kontakt med huden eller värmekänsliga material. När lödkolven inte används skall den placeras i avställningsstativet.

Внимание:
Жало паяльника может нагреваться до 450°C. Удалите все горючие объекты, жидкости и газы из рабочей зоны. Не прикасайтесь паяльным жалом к коже и любым термочувствительным материалам. В перерывах между использованием помещайте паяльник только в специальную подставку.

4.2 Första gången apparaten startas

För en säker och kontinuerlig drift av lödningsverktyget skall följande punkter ovillkorligen beaktas:

- Kontrollera att nätspänningen stämmer överens med det värde som anges på typskylten.
- Stäng av nätströmbrytaren.
- Anslut lödkolvens anslutningskontakt med anslutningsdosan på regleringsstationens framsida. Välj eventuellt önskad lödspets och sätt på den. Se även kap 5.12.
- Placera lödkolven i avställningsstativet.
- Fukta viskossvampen med avhärdat vatten.
- Anslut nätanslutningsledningen till nätuttaget.
- Starta elektronikstationen (nätströmbrytaren sätts i läget „•“).
- Efter en kort uppvärmningstid är apparaten klar att användas.

4.2 Ввод в эксплуатацию

Последовательность операций при включении:

- Проверьте соответствие напряжения питания указанному на шильдике паяльной станции.
- Убедитесь, что переключатель питания находится в положении “выключено”
- Подключите паяльник к управляющему блоку станции через разъем на передней панели. Если необходимо, выберите другое паяльное жало и закрепите его на паяльнике (раздел 5.12)
- Поместите паяльник в подставку
- Увлажните чистящую губку мягкой водой (но не слишком обильно)
- Вставьте вилку сетевого шнура паяльной станции в розетку электропитания
- Включите питание станции (активное положение выключателя “•”).
- После нагрева инструмента станция готова к работе

4.3 Fabriksinställningar

Apparaten levereras med följande fabriksinställningar:

- Temperaturinställningar: 150°C, 300°C (aktiv), 400°C
- Tidsstyrd standby: Off
- Manuell standby: Off
- Powerindikering: On
- Automatisk power-OFF: Off

4.4 Anvisningar för lödningen

- Behandla lödkolven skonsamt och slå den inte mot hårda föremål, p.g.a. det keramiska värmeelementet.
- Kontrollera att lödspetsen sitter ordentligt innan lödkolven används. (Haka i spetsfjädern).
- Lödningsställena skall alltid vara rena och fettfria.
- Torka bara av lödspetsen vid en FUKTIG svamp. Torra svampar gör spetsen passiv (ej fuktningsbar) och därmed oanvändbar.
- Lödtiderna skall vara så korta som möjligt. Lödningsstället skall dock vara tillräckligt och jämnt uppvärmt för att säkerställa en bra och permanent lödningsförbindelse.

4.3 Фабричные установки

Станция поставляется со следующей фабричной настройкой:

- Температурные установки: 150°C, 300°C (активная), 400°C
- Энергосбережение по времени: Off (выключено)
- Энергосбережение ручное: Off (выключено)
- Индикатор мощности: On (включен)
- Автоотключение : Off (выключено)

4.4 Замечания о пайке

- Избегайте ударов паяльником о твердые предметы, чтобы не повредить керамический нагреватель.
- Перед использованием паяльника проверьте прочность пружинного крепления жала (раздел 5.12).
- Объекты пайки должны быть очищены от жира и загрязнений.
- Пользуйтесь только ВЛАЖНОЙ губкой для очистки паяльного жала.
- Время пайки должно быть минимальным, но достаточным для образования надежного паяного соединения.

- EFTER lödningen får spetsen inte rengöras.
- Undvik om möjligt lödtemperaturer över 350°C / 662°F. Det skonar ledarplattan, komponenter och lödspetsen.
- Innan lödningen fuktas spetsen vid den fuktiga svampen, så att den glänser metalliskt igen. På så sätt undviks att oxiderad lödmetall eller brända flussmedelsrester kommer i kontakt med lödstället.
- Värm upp lödningsstället genom att lödspetsen sätts i kontakt med lödögat (pad) och komponentanslutningen.
- Tillför lödningstråden (t.ex. ERSA - lödningstråd Sn63Pb37 med flussmedelskärna).
- Efter den sista lödningen får spetsen inte torkas av. Kvarvarande lödningsmedel skyddar spetsen mot oxidering.
- Om lödningstiden ökar eller om lödspetsen är synbarligen sliten / skadad skall denna bytas ut. Beställningsdata finns i bilagan eller hos din återförsäljare.
- Lödspetsens skaft, som kan vara smutsigt och värmeelementets skaft skall med jämna mellanrum rengöras med en liten mässingborste.

- ПОСЛЕ каждой пайки не очищайте жало: оставляйте на нем каплю припоя, чтобы замедлить окисление.
- Если возможно, не повышайте температуру пайки сверх 350°С: слишком высокие температуры нежелательны для печатных плат, электронных компонентов и паяльных жал.
- ПЕРЕД каждой пайкой очищайте жало о влажную губку, удаляя окисленный припой и остатки флюса.
- Одновременно нагревайте жалом компонент и контактную площадку в месте их соприкосновения.
- Подавайте в место контакта проволочный припой (в том числе с жилами флюса) в разумном количестве.
- По окончании работ не очищайте жало: оставьте на нем каплю припоя, чтобы замедлить окисление.
- Меняйте жало при повреждении, прогорании или значительном увеличении времени пайки. Перечень жал приведен в приложении.
- Места соприкосновения паяльного жала с нагревателем следует регулярно прочищать латунной щеточкой.

5. Funktionsbeskrivning

Функциональное описание

5.1 Tillkoppling

Med hjälp av nätströmbrytaren startas lödningsstationen, varvid mikroprocessorn genomför ett segmenttest. Det innebär att alla segment är tillslagna under ca. 2 sekunder.
Därefter kommer uppvärmningsfasen tills den aktiva börtemperatur uppnåtts, som apparaten hade innan den senaste avstängningen. Utöver indikeringen av den aktuella temperaturen på huvudindikeringen, anger bargrafindikeringen „Power” (avstängningsbar) den värmeeffekt som tillförs via lödkolven. Se bild 2. Efter att börtemperaturen uppnåtts hålls denna konstant.

5.2 Temperaturinställning med knappen „+/-“

Börtemperaturen kan bl.a. ställas in med knapparna temperatur „+“ och „-“.

Så snart någon av dessa knappar trycks kopplar displayens huvudindikering (se bild 2) om till visning av börtemperaturen. Varje gång den trycks ändras den i steg om 1°C. Om knappen hålls nedtryckt ändras börtemperaturen först i steg om 1°C. Därefter ändras börtemperaturen i steg om 10°C. När det önskade värdet ställts in släpper du knappen.

Huvudindikeringen skiftar efter ca. 3 sekunder om till indikering av den faktiska temperaturen.

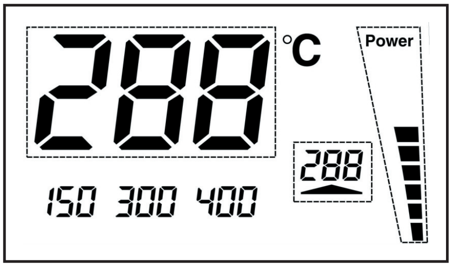
5.1 Включение

При включении станции микропроцессор выполняет тест с индикацией всех надписей приблизительно 2 секунды. Затем производится нагрев паяльника до номинальной температуры, которая была выставлена последней в предыдущем сеансе работы. Кроме температуры на дисплее индицируется шкала мощности нагрева паяльника как показано на рис. 2 (она может быть отключена при необходимости). Стабилизация нагрева производится на уровне номинальной температуры.

5.2 Установка температуры кнопками +/-

Номинальную температуру можно выставить и кнопками “+” и “-” на передней панели станции. При нажатии одной из этих кнопок дисплей (рис. 2) переключается на отображение номинальной температуры. Каждое нажатие кнопки изменяет значение температурной установки с дискретом 1°C. Если задержать кнопку в нажатом состоянии, то значение будет возрастать сначала с дискретом 1°C, а после смены десяти цифр - с увеличенным дискретом 10°C. По достижении требуемого значения номинальной температуры отпустите кнопку. Спустя 3 секунды дисплей переключится обратно в режим отображения фактической (измеряемой) температуры.

Bild 2 / *Рис. 2*



5.3 Programmerade temperaturer

De programmerade temperaturerna ger en speciell lödningskomfort, dvs. för olika typer av lödningsarbeten kan temperaturen snabbt ställas om med en knapptryckning. Vid leveransen har följande temperaturer ställts in: 150°C, 300°C och 400°C.
De programmerade temperaturerna har tilldelats de därunder placerade knapparna. Genom att trycka en av dessa knappar aktiveras den aktuella temperaturen som börtemperatur. Efter knapptryckningen visas den under ca. 3 sekunder i huvudindikeringen, innan denna skiftar om till indikering av den faktiska temperaturen.
En pil ovanför knappen signaliserar aktiveringen av den programmerade temperaturen.
Se bild 3.

5.3 Выбор запрограммированой температуры

Данный режим удобен для быстрого переключения с одной температуры на другую одним касанием кнопки (T1, T2 или T3). Фабричная установка трех программируемых температур такова: 150°C, 300°C и 400°C.

После нажатия кнопки в течение трех секунд на дисплее высвечивается выбранная номинальная температура, после чего дисплей переключается в режим отображения фактической температуры. Стрелка над кнопкой указывает выбор соответствующей температурной установки (рис. 3).

5.4 Ändra de programmerade temperaturerna

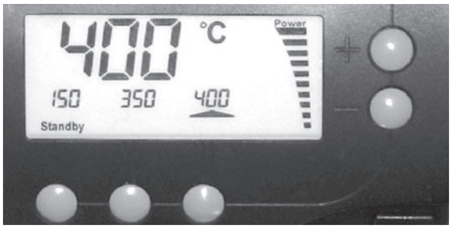
Om andra temperaturer önskas är det lätt att ändra de aktuellt sparade temperaturerna. Håll knappen nedanför den temperatur som skall ändras intryckt.
Samtidigt kan temperaturen ändras med knapparna „+” och „-„. Efter att knappen släppts är det nya temperaturvärdet sparat.

5.4 Программирование температуры

Нажмите и удерживайте нажатой кнопку (T1, T2 или T3), соответствующую температуре, которую необходимо перепрограммировать.

Выставьте требуемое значение температуры на дисплее кнопками “+” и “-”, после чего отпустите кнопку температуры. Результат будет сохранен в памяти микропроцессора.

Bild 3 / **Рис. 3**



T1 T2 T3

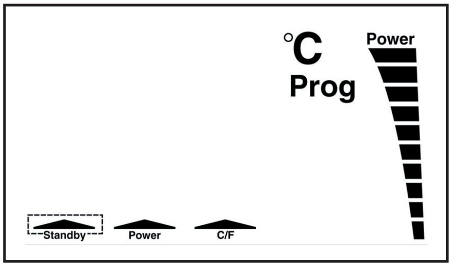
5.5 Manuell standby-funktion

Vid längre lödningspauser är det lämpligt att sänka lödkolvens temperatur för att reducera energiförbrukningen och skona lödspetsen. För detta kan knappen „T1" programmeras om till standby-knapp. Det innebär att när knappen trycks sänks temperaturen till den nivå som ställts in med den första knappen. Detta anges i displayen med segmentet „Standby". Se bild 4. Om knappen trycks igen aktiveras den tidigare börtemperaturen.

Vid leveransen är den manuella standby-funktionen inte aktiverad. Om den skall användas skall RDS 80 först sättas i programmeringsläget genom att knapparna „T 1", „T 2" och „T 3" trycks samtidigt. RDS 80 är nu i programmeringsläge. Detta indikeras med segmentet "Prog" (se bild 4).

Den manuella standby-funktionen startas genom att knappen „T 1" trycks i programmeringsläget. Pilsegmentet ovanför knappen visas. Se bild 4. När knappen "T 1" trycks igen stängs funktionen av och pilsegmentet försvinner. 3 sekunder efter att knappen tryckts senast lämnar RDS 80 automatiskt programmeringsläget och återgår till normalt läge.

Bild 4 / Рис. 4



5.5 Режим ручного энергосбережения

При длительных перерывах в работе разумно снизить температуру паяльника: так вы предохраните паяльное жало от окисления и сэкономите электроэнергию. Для этой цели запрограммирована температура, соответствующая кнопке T1, которая активизируется при касании этой кнопки. Одновременно появится надпись Standby на дисплее (рис.4). Повторное нажатие той же кнопки возвращает станцию к предыдущей номинальной температуре, сохраненной в памяти микропроцессора.

Режим ручного энергосбережения отключен в фабричных установках при отгрузке станции. Для его включения сначала переведите станцию в режим программирования одновременным нажатием всех трех кнопок температуры T1, T2 и T3 (на дисплее появится надпись Prog – рис.4), после чего нажмите кнопку T1.
Повторное нажатие кнопки T1 выключает данный режим, и надпись на индикаторе исчезает. Через три секунды после последнего нажатия кнопки станция переключится из режима программирования в рабочий режим.

5.6 Tidsstyrd standby-funktion

Vid den tidsstyrda standby-funktionen sänks temperaturen automatisk efter att en viss programmerbar tid gått. Denna tid hänför sig till tidpunkten för den senaste knapptryckningen.
Om standby-tiden programmerats till en timme övergår lödningsstationen till standby-läge 1 timme efter den sista knapptryckningen. Genom att trycka på en godtycklig knapp upphävs standby-läget igen.
Vid leveransen är den tidsstyrda standby-funktionen inte aktiverad. Om den skall aktiveras skall RDS 80 först försättas i programmeringsläget genom att knapparna „T 1", T 2" och „T 3" trycks. Detta signaliseras av segmentet "Prog"
(se bild 5).

Den tidsstyrda standby-funktionen startas genom att knappen „T 1" hålls nedtryckt. Med knapparna „+" och „-„ kan standbytiden ställas in i 5-minuterssteg upp till maximalt 9:55 tim. Se bild 5.

Om tiden ställs in på 0 är den tidsstyrda standby-funktionen avstängd igen och tidsindikeringen slocknar. 3 sekunder efter att knappen tryckts senast lämnar RDS 80 automatiskt programmeringsläget. Efter en förnyad från- och sedan tillkoppling är funktionen aktiverad.

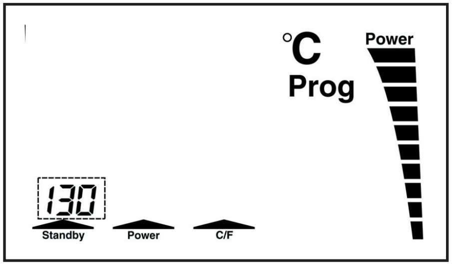
5.6 Режим энергосбережения по времени

В данном режиме станция переключается на пониженную температуру "спячки" автоматически по истечении запрограммированного интервала времени (например, одного часа) от момента последнего нажатия любой из кнопок. Нажатием любой кнопки станция возвращается из данного режима энергосбережения в рабочий режим.

Режим энергосбережения по времени отключен в фабричных установках при отгрузке станции. Для его включения сначала переведите станцию в режим программирования одновременным нажатием всех трех кнопок температуры T1, T2 и T3 (на дисплее появится надпись Prog – рис. 5). Затем при нажатой кнопке T1 выставьте желаемый временной интервал (с дискретом 5 минут, вплоть до 9 часов 55 минут) с помощью кнопок "+" и "-" как показано на рис. 5.

При установке нулевого значения периода спячки данная функция энергосбережения отключается, и время на дисплее перестает отображаться. Через три секунды после последнего нажатия кнопки станция переключится из режима программирования в рабочий режим.

Bild 5 / Рис. 5



5.7 Automatisk Power-OFF-funktion

RDS 80 kan också programmeras på ett sådant sätt att lödkolven stängs av automatiskt efter en viss programmerad tid. RDS 80 signaliserar detta genom att „OFF” visas på huvudindikeringen. Genom att trycka på en godtycklig knapp upphävs power-OFF-läget igen.

Vid leveransen är power-off-funktionen inte aktiverad. Om den skall aktiveras skall RDS 80 först försättas i programmeringsläget genom att knapparna „T 1”, T 2” och „T 3” trycks. Detta signaliseras av segmentet ”Prog” (se bild 6). Power-Off-funktionen startas genom att knappen „T 2” håll intryckt i programmeringsläget. Med knapparna „+” och „-„ kan power-off-tiden ställas in i 5-minuterssteg upp till maximalt 9:55 tim. Se bild 6.

Om tiden ställs in på 0 är power-off-funktionen avstängd igen och tidsindikeringen slocknar. 3 sekunder efter att knappen tryckts senast lämnar RDS 80 automatiskt programmeringsläget. Efter en förnyad från- och sedan tillkoppling är funktionen aktiverad.

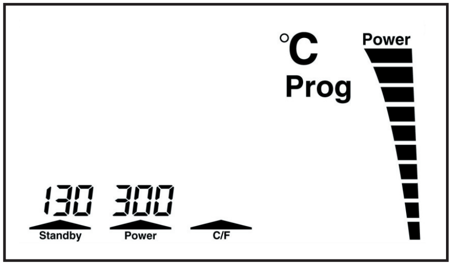
5.7 Режим автоматического отключения

Станцию можно запрограммировать в режим автоотключения нагрева паяльника по истечении заданного интервала времени. Факт полного отключения нагрева паяльника будет сопровождаться надписью OFF на дисплее. Нажатие любой кнопки возвращает станцию в из данного режима в рабочий режим.

Настоящий режим отключен в фабричных установках при отгрузке станции. Для включения сначала переведите станцию в режим программирования одновременным нажатием всех трех кнопок температуры T1, T2 и T3 (на дисплее появится надпись Prog – рис. 6). Затем при нажатой кнопке T2 выставьте желаемый временной интервал (с дискретом 5 минут, вплоть до 9 часов 55 минут) с помощью кнопок “+” и “-” как показано на рис. 6.

При установке нулевого значения периода данная функция отключается, и время на дисплее перестает отображаться. Через три секунды после последнего нажатия кнопки станция переключится из режима программирования в рабочий режим. Свойство автооключения восстанавливается после выключения и повторного включения станции RDS 80.

Bild 6 **/ Рис. *6***



5.8 Stänga av Power-Bargraf

Bargraf-indikeringen „Power” kan stängas av. RDS 80 sätts först i programmeringsläget genom att knapparna „T 1”, T 2” och „T 3” trycks. Se bild 7.

Genom att trycka på knappen „T 2” kan Power-Bargraf stängas av och pilsegmentet ovanför knappen slocknar. Se bild 7. Om knappen ”T 2” trycks igen startas bargraf-visningen aktiveras igen. 3 sekunder efter att knappen tryckts senast lämnar RDS automatiskt programmeringsläget.

5.9 Skifta mellan °C och °F

Önskas temperaturindikering i °F skall RDS 80 först försättas i programmeringsläget genom att knapparna „T 1”, „T 2” och „T 3” sätts i programmeringsläget. Se bild 7. Genom att trycka på knappen „T 3” sker omkopplingen till °F. Pilsegmentet ovanför knappen slocknar. Se bild 8. Om knappen ”T 3” trycks igen visas temperaturen i °C.

3 sekunder efter att knappen tryckts senast lämnar RDS automatiskt programmeringsläget.

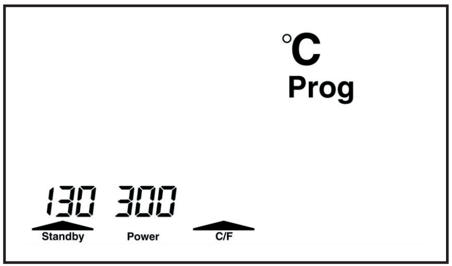
5.8 Удаление шкалы мощностиll display

Шкальный индикатор мощности нагрева паяльника можно удалить с поля дисплея. Для этого переведите станцию в режим программирования одновременным нажатием всех трех кнопок температуры T1, T2 и T3 (на дисплее появится надпись Prog – рис. 7), после чего нажмите кнопку T2 (Power) до исчезновения стрелки над ней (рис. 7). Повторное нажатие кнопки T2 возвращает шкальный индикатор в поле дисплея. Через три секунды после последнего нажатия кнопки станция переключится из режима программирования в рабочий режим.

5.9 Выбор единиц измерения температуры °C / °F

Температуру на дисплее можно отображать по шкале Цельсия или Фаренгейта. Для перехода к единицам Фаренгейта переведите станцию в режим программирования одновременным нажатием всех трех кнопок температуры T1, T2 и T3 (на дисплее появится надпись Prog – рис. 7), после чего нажмите кнопку T3 до исчезновения стрелки над ней (рис. 8). Повторное нажатие кнопки T3 возвращает к единицам Цельсия. Через три секунды после последнего нажатия кнопки станция переключится из режима программирования в рабочий режим.

***Bild 7* / Рис. 7**



5.10 Kalibreringsfunktion

RDS 80 balanseras mycket noga redan vid produktionen. I samband med regelbundna kvalitetskontroller på grund av den naturliga åldringen av lödspetsarna eller när värmeelementen bytts ut kan den visade lödspetstemperaturen kontrolleras och justeras med en temperaturmätapparat (ERSA DTM 050 eller ERSA DTM 100) med hjälp av det integrerade kaliberingsläget.

Observera:
Om kalibreringsläget aktiveras, återställs alla tidigare gjorda inställningar till standard-inställningarna.

Innan kalibreringsproceduren startas skall det säkerställas att lödspetstemperaturen kan mätas tillräckligt noga **Kalibreringen kan, beroende på vilken temperaturdifferens som uppmätts, ta cirka 20 minuter.**

För att komma till kalibreringsläget skall knappen „T1" tryckas under pågående start (se bild 3 sid 16). Displayen visar „CAL 20" och aktuell lödspetstemperatur. **Lödspetsen skall vara rumstempererad.** Om lödspetsen fortfarande är varm, väntar du tills den svalnat.

5.10 Калибровка

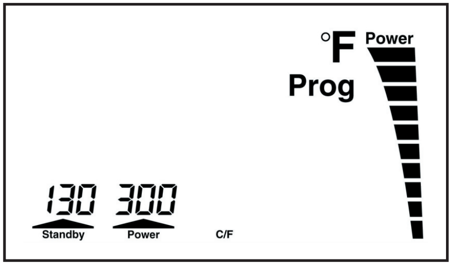
Станция RDS 80 первично откалибрована на заводе-изготовителе. Тем не менее, для обеспечения постоянно высокого качества пайки в ходе износа паяльного жала, при смене жала и при замене нагревательного элемента рекомендуется выполнить процедуру калибровки, чтобы в полной мере доверять показаниям температуры на дисплее паяльно станции. Для выполнения калибровки обзаведитесь термометром, показаниям которого вы доверяете (например, ERSA DTM 050 или DTM 100).

Внимание:
При входе в режим калибровки значения параметров возвращаются к фабричным установкам!

Перед началом калибровки позаботьтесь о том, чтобы температуру паяльника измерять с необходимой точностью. Процедура калибровки может потребовать около 20 минут с учетом измерения разницы температур.

Для входа в режим калибровки включите станцию при нажатой кнопке T1 (рис. 3, стр. 16). На дисплее появится надпись "CAL 20" и температура паяльника, которая должна соответствовать комнатной. Если паяльник слишком теплый, дождитесь его охлаждения до начала калибровки.

Bild 8 / Рис. *8*



Så snart lödspetsen nått rumstemperatur skall dettas bekräftas genom att trycka på knappen ”T1”. Tryck därefter på knappen „T2”. På displayen visas „CAL 350”. RDS 80 börjar nu att värma upp lödkolven till 350°C. Vänta ca. 3 minuter innan temperaturmätningen påbörjas för att temperaturen på lödspetsen skall ha blivit konstant. Om det föreligger en differens mellan indikeringen på temperaturmätapparaten och elektronikstationens displayindikering kan denna nu åtgärdas med hjälp av knapparna ”+” och ”-”. Lödspetsens temperatur skall stegvis anpassas på elektronikstationen med hjälp av knapparna ”+” och ”-” (varvid elektronikstationens display nästan stannar på 350°C) tills dess lödspetstemperaturen visar 350°C på mätapparaten. **Om temperaturmätapparaten visar t.ex. över 360°C, måste knappen ”+” på elektroniktationen manövreras stegvis.**
Om den visar t.ex. 340ºC skall knappen „-„ manövreras.

Om båda indikeringarna stämmer överens skall knappen ”T3” tryckas. Kalibreringen avslutas därmed. De nya kalibreringsdata sparas i det ej flyktiga minnet i RDS 80.

Когда температура жала приблизится к комнатной, нажмите кнопку T1. Затем нажмите кнопку T2. и на дисплее появится надпись “CAL 350”. Станция RDS 80 начнет разогревать паяльник. Перед началом измерения температуры (термометром DTM 100, DMT 050 или иным утвержденным средством измерения) отведите не менее 3 минут для равномерного прогрева паяльного жала. Затем сравните показания дисплея станции RDS 80 (350°C) с показаниями контрольного термометра DTM 100.
Далее, если контрольный термометр DTM 100 показывает температуру выше номинала триста пятьдесят градусов (например 360°C), то последовательно нажимайте клавишу “+” на передней панели RDS 80, чтобы сообщить контроллеру станции, что температура жала выше нормы. Между нажатиями клавиши отведите несколько минут для стабилизации температуры жала. Показания дисплея станции при этом почти не меняются, поскольку процедура калибровки осуществляется для единственной температуры 350°C! Если же контрольный термометр показывает температуру ниже 350°C, то последовательно нажимайте клавишу “-” на передней панели станции. Когда показания контрольного термометра и дисплея станции RDS 80 совпадут, нажмите кнопку T3 для окончания калибровки и запоминания результата в энергонезависимой памяти микропроцессора.

5.11 Arbeta med känsliga komponenter / potentialutjämning

Känsliga komponenter, t.ex. CMOS, kan skadas av elektrostatiska urladdningar (se varningsanvisningarna på förpackningarna eller fråga tillverkaren eller leverantören.

För att skydda dessa komponenter lämpar sig en ESD-säker arbetsplats (ESD = elektrostatisk urladdning).

Lödningsstationen kan utan problem integreras i en sådan miljö. Via potentialutjämningsuttaget (pos. 1 / bild 9) kan lödspetsen anslutas högohmigt (220 kOhm) med det ledande arbetsunderlaget.

5.11 Работа с чувствительными компонентами / эквипотенциал

Некоторые электронные компоненты подвержены воздействию статического электричества (ESD): обратите внимание на соответствующие предупреждения на их упаковке! Антистатическая защита обеспечивается правильным оснащением рабочего места.

Паяльная станция RDS 80 может быть легко интегрирована в систему антистатической защиты: жало паяльника подключено через сопротивление 220 Ком к гнезду заземления на передней панели станции, которое через шнур следует уравнять по потенциалу с проводящей поверхностью рабочего стола или с общим разъемом заземления (рис. 9).

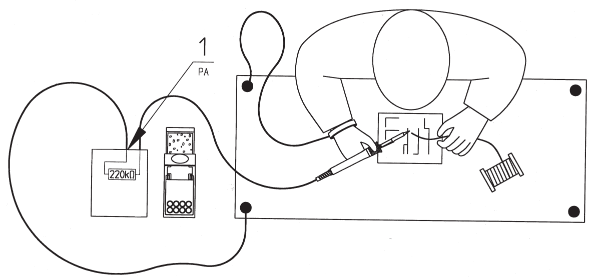


***Bild 9 /* Рис. 9**

5.12 Byta lödspets på RT 80

Lödspetsen skall bytas vid slitage eller när en annan form på spetsen önskas.

Observera:
Lödverktyg får bara användas korta stunder utan lödspets.

Med hjälp av spetsbytartången 3ZT00164 kan spetsen även bytas ut när den är het.

- Lyft fjäderhaken ur spetshålet (pos.1/bild10) och drag av spetsen med tången (pos.2/bild 10).
- Lägg den heta lödspetsen på ett eldfast underlag.
- Sätt på en ny spets. Se vid påskjutningen av spetsen till att värmeelementets nopp ligger i lödspetsens slits (bild 11). Därigenom positioneras spetsen och säkras mot förvridning.
- Förankra fjäderhaken i spetshålet igen.

För att upprätthålla en elektrisk ledningsförmåga (potentialutjämning) och värmeledningsförmåga skall lödspetsen med jämna mellanrum tas av och värmeelementskaftet rengöras med en liten mässingborste (t.ex. 3ZT00051).

5.12 Замена паяльного жала на паяльнике RT 80

Жало паяльника меняют при его прогорании или при необходимости использования жала/насадки другого типа.

Внимание:
запрещено пользоваться паяльником без установленного жала!

Замену жала удобно может производить с помощью профильных щипцов 3ZT00164 даже в горячем состоянии, но из соображений безопасности станцию следует предварительно выключить.

- Выньте пружинный крючок (рис. 10, поз. 1) из отверстия в жале и снимите жало щипцами-круглоогубцами (рис. 10, поз. 2).
- Поместите горячее жало на огнеупорную подкладку.
- Наденьте сменное жало на нагреватель до упора, при этом выступ на паяльнике должен попасть в паз жала (рис. 11), что необходимо для правильной установки жала и предотвратит его вращение.
- Вставьте пружинный крючок в отверстие на жале.

Чтобы обеспечить хорошую электро- и теплопроводность между нагревательным элементом и паяльным жалом, время от времени следует снимать жало и очищать нагревательный элемент латунной кисточкой (3ZT00051).

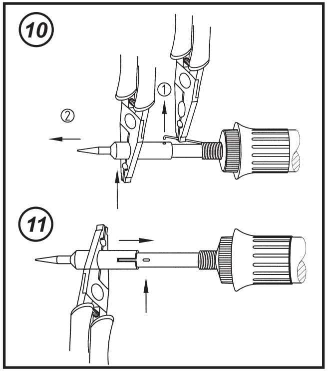


Bild 10/11
Рис. 10/11

6. Diagnosticera och åtgärda fel

Диагностика и устранение неисправностей

6.1 Allmänna fel

Om lödningsstationen inte skulle fungera i enlighet med förväntningarna kontrollerar du följande punkter:

- Finns nätspänning (anslut nätanslutnings-kabeln korrekt med uttaget).
- Är säkringen defekt? Tänk också på att en defekt säkring kan vara ett tecken på ett djupare liggande fel. Ofta räcker det därför inte med att byta säkringen.

  RDS 80 är utrustad med en trög 0,63 A finsäkring, som lätt kan bytas ut vid fel. Till att börja med skiljs då apparaten från 230 V nätspänningen. Säkringshållaren på undersidan av apparaten öppnas med en skruvmejsel i pilens riktning. Säkringen kan tas ut och bytas ut mot en ny säkring av samma typ.
- Har lödkolven anslutits på ett korrekt sätt till elektronikstationen?
  Om lödspetsen inte blir het efter att de ovan nämnda punkterna kontrollerats kan lödkolvens värmemotstånd mätas med en resistansmätare för genomgång (bild 12).

6.1 Общие соображения

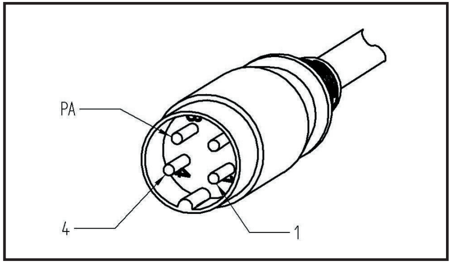
Если станция не работает, прежде всего проверьте:

- наличие питания в сети, и правильно ли соединен шнур питания
- исправность предохранителя (перегорание предохранителя может произойти и вследствие внутренней неисправности станции, тогда замена его не приведет к восстановлению работоспособности).

  В станции RDS 80 используется предохранитель с задержкой срабатывания на ток 0,63A. Доступ к нему осуществляется со дна станции поворотом отвертки по направлению стрелки. Для замены предохранителя полностью отключите станцию от сети электропитания!
- правильность подключения паяльника к управляющему блоку

  Если перечисленные условия соблюдены, но паяльник не нагревается, проверьте омметром сопротивление нагревательного элемента (рис. 12).

Bild 12 / **Рис. 12**



Genomgångskontroll värmeelement:

Mellan mätpunkten 1 och 4 bör det finnas 2 till 3 Ohms (vid kall lödkolv) mätbar genomgångsresistans. Vid avbrott är värmeelementet eller anslutningsledningen defekt.
Lödkolven RT 80 kan inte demonteras. Vid en defekt måste alltid hela lödkolven bytas ut.
Om funktionsdugligheten inte går att återställa, följer du anvisningarna i kapitel 9.

Контроль сопротивления

Сопротивление измеряют между выводами 1 и 4 разъема; величина его должна быть от 2 до 3 Ом при комнатной температуре. При неисправности нагревателя необходимо заменить паяльник RT 80 целиком, ибо он не подлежит ремонту пользователем. Если же нагревательный элемент в полном порядке, а станция не работает, обратитесь к поставщику.

7. Underhåll och reparationer

Уход за станцией

Anvisning:
Använd endast förbruknings- och reservdelar från ERSA, för att säkerställa funktion och garanti.

Внимание:
Используйте только аксессуары, сменные и запасные части ERSA для сохранения гарантии изготовителя.

7.1 Tâches d'entretien importantes

- Se till att lödspetsen alltid är fuktad med lödmetall.
- Torka vid behov och innan lödningen av lödspetsen med en fuktig svamp för att ta bort gammal lödmetall och flussmedelsrester.
- För att upprätthålla en bra värmeledningsförmåga skall lödspetsen med jämna mellanrum tas av och värmeelementsskaftet rengöras med en liten mässingborste.
- Därutöver bör du med jämna mellanrum rengöra lödspetsen med en liten mässingborste (ej den förtenningsbara lödbanan) från oxidrester och flussmedelsrester.
- Var uppmärksam på om lödspetsen visar tecken på slitage. Slitaget kommer från tennet, flussmedlet och mekanisk inverkan, såsom skrapmärken etc. Så snart det skyddande ERSADUR-skiktet förbrukats eller skadats börjar lödspetsens kärna (i regel av koppar eller silver) att lösa upp sig. Detta leder i regel till längre lödtider, genom att värmetransporten försämras. Lösningsbeståndsdelarna leder därutöver till instabilare lödningsställen. Byt därför alltid lödspets i rätt tid.
- Se till att ventilationsöppningarna inte förlorar sin effekt genom dammavlagringar.

7.1 Правила ухода за станцией

- Паяльное жало должно быть всегда покрыто припоем
- Перед пайкой протрите жало о влажную губку, счищая с него остатки отработанного припоя и флюса
- Для обеспечения хорошей электро- и теплопроводности время от времени снимайте жало и очищайте нагревательный элемент латунной щеточкой.
- Периодически очищайте латунной щеточкой окислы и остатки флюса из прорези паяльного жала.
- Своевременно контролируйте прогорание жала в результате агрессивного действия флюса, олова, или механических повреждений. Нарушение защитного слоя жала ERSADUR ведет к его выходу из строя, что становится заметно по ухудшению теплопередачи и уменьшению прочности жала. Меняйте жала своевременно.
- следите, чтобы вентиляционные отверстия корпуса станции не были закрыты посторонними предметами или забиты пылью.

8. Reservdelar och beställningsdata

Beteckning:	Art.nr.
Komplett lödningsstation med Euro nätstickkontakt:	0RDS80
Elektronikstation RDS 80 med Euro nätstickkontakt	0RDS803
Lödkolv RT 80, 24 V, 80 W inkl. lödspets 842CD	0890CDJ
Avställningsstativ RH 80	0A39

Tillbehör (valfri)**:**

Mässingborste	3ZT00051
Spetsbytartång	3ZT00164
Temperaturmätningsdon	0DTM100
Viskossvamp	0003B

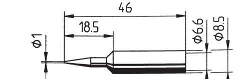
Комплектующие и номенклатурные номера

Описание	Артикул
Паяльная станция в сборе с сетевым шнуром и евровилкой включает:	0RDS80
электронный блок управления RDS 80 с сетевым шнуром и евровилкой	0RDS803
паяльник RT 80 (24В, 80Вт), укомплектованный жалом 842CD	0890CDJ
подставку RH 80	0A39

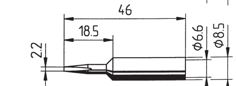
Дополнительные принадлежности (дополнительные)**:**

Латунная кисточка	3ZT00051
Щипцы-круглогубцы для замены паяльных жал	3ZT00164
Термометр цифровой	0DTM100
Чистящая вискозная губка	0003B

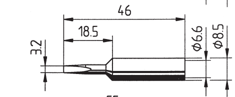
ERSADUR avlödningsspetar
Паяльные жала ERSADUR



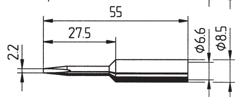
832 BD



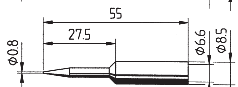
832 CD



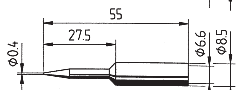
832 ED



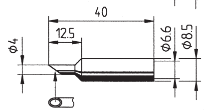
832 KD



832 SD

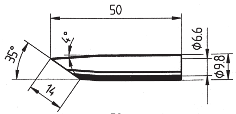


832 UD*

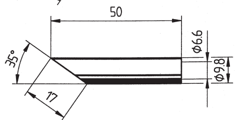


832 PW

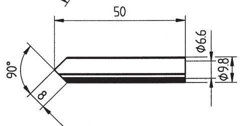
ERSADUR förstärkta lödspetsar
Утолщенные паяльные жала ERSADUR



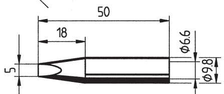
832 GD



832 LD

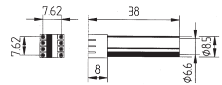


832 MD

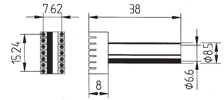


832 VD

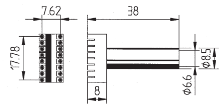
IC avlödningsspetsar
Насадки для выпаивания



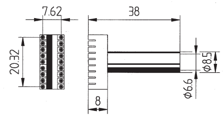
832 C8/7,62



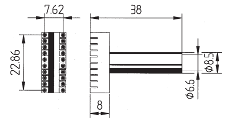
832 C14/7,62



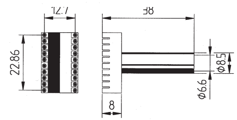
832 C16/7,62



832 C18/7,62



832 C20/7,62



832 C20/12,7

* OBS! Innan du börjar löda, ta bort plastskyddet från spetsen. **Ytterligare spetsar på begäran!**

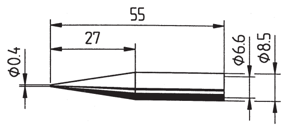
* ВНИМАНИЕ! ДО НАЧАЛА ПАЙКИ, ПОЖАЛУЙСТА, СНИМИТЕ ЗАЩИТНЫЙ ЧЕХОЛ.
Полный спектр жал в каталоге и на сайте!

Anvisning:
Använd endast förbruknings- och reservdelar från ERSA, för att säkerställa funktion och garanti.

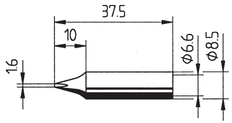
Внимание:
пользуйтесь только оригинальными аксессуарами и запасными частями ERSA для сохранания гарантии изготовителя.

ERSADUR lödspetsar – rekommenderas vid ökat värmebehov

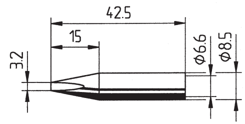
Долговечные паяльные жала ERSA-DUR для применений с высокой теплоемкостью



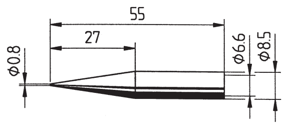
842 UD*



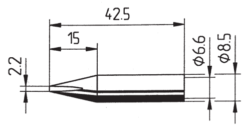
842 YD



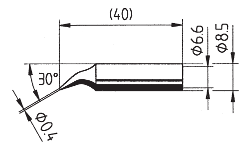
842 ED



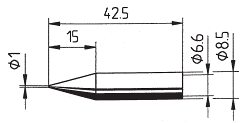
842 SD



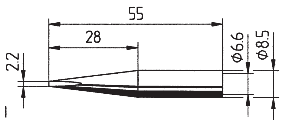
842 CD



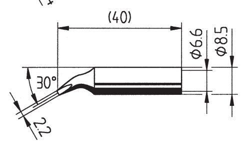
842 ID



842 BD



842 KD



842 JD

* OBS! Innan du börjar löda, ta bort plastskyddet från spetsen. **Ytterligare spetsar på begäran!**

* ВНИМАНИЕ! ДО НАЧАЛА ПАЙКИ, ПОЖАЛУЙСТА, СНИМИТЕ ЗАЩИТНЫЙ ЧЕХОЛ. **Полный спектр жал в каталоге и на сайте!**

9. Garanti

ERSA har tagit fram denna bruksanvisning med stor noggrannhet. Vi kan dock inte garantera innehållet, fullständigheten och uppgifterna i denna bruksanvisning. Innehållet uppdateras och anpassas till de aktuella förhållandena. Samtliga data som offentliggjorts i denna bruksanvisning och uppgifter om produkter och metoder har tagits fram med hjälp av de modernaste tekniska hjälpmedlen och med bästa vetande.

Uppgifterna är inte bindande och fråntar inte användaren från det egna ansvaret att kontrollera apparaten innan användningen. Utan föregående uttrycklig och skriftlig bekräftelse övertar vi inga garantier gällande brott mot tredje mans skyddsrättigheter gällande applikationer och metoder. Vi förbehåller oss rätten till tekniska ändringar inom ramen för produktutvecklingen. Inom ramen för det lagligt möjliga frånsäger vi oss ansvar för omedelbara skador, följdskador och tredje mans skador, som kan härledas ur förvärvet av denna produkt.

Värmeelement och löd- och avlödningsspetsar är slitdelar, som inte omfattas av garantin.

Brister, som beror på material eller tillverkning skall meddelas oss innan varan återsändes. Detta skall sedan bekräftas av oss innan varan med därtill hörande kvitto återsändes.

Гарантии

Гарантия ERSA не распространяется на элементы, подверженные износу (паяльные жала, насадки для выпааивания, нагреватели), а также на случаи нарушения условий эксплуатации изделия. Возврат изделия по гарантии должен сопровождаться письменным актом с описанием вида неисправности и обстоятельств ее появления, вместе с копией платежного документа, подтверждающего место покупки изделия.

Фирма ERSA не несет ответственности за содержание, полноту и степень детализации описания режимов функционирования изделия в рамках настоящей инструкции по эксплуатации. В спецификацию изделия могут быть внесены технические изменения в интересах его усовершенствования.

Информация, содержащаяся в настоящем руководстве, включая технические характеристики и процедуры, тщательно выверена специалистами фирмы ERSA с применением современных технических средств и методик. Тем не менее, она не снимает с пользователя личной ответственности по использованию данного изделия в конкретных целях, равно как проверки изделия перед эксплуатацией. Никакой прямой или косвенный ущерб от применения изделия не является предметом ответственности фирмы ERSA. Фирма не несет ответственности за нарушение патентных прав третьих сторон при использовании произведенного ею оборудования без предварительного письменного подтверждения.

A Kurtz Company

ERSA GmbH • Leonhard-Karl-Str. 24 • 97877 Wertheim / Germany
Tel. +49 (0) 9342/800-0 • Fax -127 • e-mail: service.tools@ersa.de • www.ersa.com

GLOBAL CONNECTIONS